

# Document made available under the Patent Cooperation Treaty (PCT)

International application number: PCT/JP05/001591

International filing date: 03 February 2005 (03.02.2005)

Document type: Certified copy of priority document

Document details: Country/Office: JP  
Number: 2004-028838  
Filing date: 05 February 2004 (05.02.2004)

Date of receipt at the International Bureau: 31 March 2005 (31.03.2005)

Remark: Priority document submitted or transmitted to the International Bureau in compliance with Rule 17.1(a) or (b)



World Intellectual Property Organization (WIPO) - Geneva, Switzerland  
Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle (OMPI) - Genève, Suisse

09. 2. 2005

日 本 国 特 許 庁  
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日            2 0 0 4 年   2 月   5 日  
Date of Application:

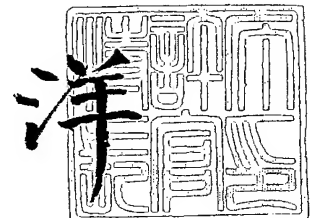
出 願 番 号            特 願 2 0 0 4 - 0 2 8 8 3 8  
Application Number:  
[ST. 10/C]:            [ J P 2 0 0 4 - 0 2 8 8 3 8 ]

出   願   人            松 下 電 器 産 業 株 式 有 限 公 司  
Applicant(s):

2 0 0 5 年   3 月 1 7 日

特許庁長官  
Commissioner,  
Japan Patent Office

小 川



【書類名】 特許願  
【整理番号】 2033850245  
【提出日】 平成16年 2月 5日  
【あて先】 特許庁長官殿  
【国際特許分類】 A61F 2/70  
【発明者】  
    【住所又は居所】 大阪府門真市大字門真 1 0 0 6 番地 松下電器産業株式会社内  
    【氏名】 横山 和夫  
【発明者】  
    【住所又は居所】 大阪府門真市大字門真 1 0 0 6 番地 松下電器産業株式会社内  
    【氏名】 浅井 勝彦  
【発明者】  
    【住所又は居所】 大阪府門真市大字門真 1 0 0 6 番地 松下電器産業株式会社内  
    【氏名】 松川 望  
【発明者】  
    【住所又は居所】 大阪府門真市大字門真 1 0 0 6 番地 松下電器産業株式会社内  
    【氏名】 山本 正樹  
【特許出願人】  
    【識別番号】 000005821  
    【住所又は居所】 大阪府門真市大字門真 1 0 0 6 番地  
    【氏名又は名称】 松下電器産業株式会社  
【代理人】  
    【識別番号】 100086405  
    【弁理士】  
    【氏名又は名称】 河宮 治  
    【電話番号】 06-6949-1261  
    【ファクシミリ番号】 06-6949-0361  
【選任した代理人】  
    【識別番号】 100091524  
    【弁理士】  
    【氏名又は名称】 和田 充夫  
    【電話番号】 06-6949-1261  
    【ファクシミリ番号】 06-6949-0361  
【手数料の表示】  
    【予納台帳番号】 163028  
    【納付金額】 21,000円  
【提出物件の目録】  
    【物件名】 特許請求の範囲 1  
    【物件名】 明細書 1  
    【物件名】 図面 1  
    【物件名】 要約書 1  
    【包括委任状番号】 0318000

**【書類名】 特許請求の範囲****【請求項 1】**

導電性ポリマー層 (3) を設けた電極 (1) と対向電極 (2) の間に上記導電性ポリマー層に接した電解質層 (4) を有し、両電極間に電界を印加することにより上記導電性ポリマー層を膨脹収縮変形させるアクチュエータにおいて、

上記電極 (1) が、上記導電性ポリマー層の伸縮方向である長手方向 (5) に低剛性にかつ上記長手方向と略直交する幅方向に高剛性となるように上記長手方向に対して少なくとも 1 つの屈曲部を有してパターンニングした平板状電極であることを特徴とするアクチュエータ。

**【請求項 2】**

上記電極 (1) は、上記導電性ポリマー層の伸縮方向である長手方向に対して複数の屈曲部を有するジグザク形状の平板状電極である請求項 1 に記載のアクチュエータ。

**【請求項 3】**

上記電極 (1) は、上記導電性ポリマー層の伸縮方向である長手方向と略直交する幅方向沿いの複数の帯状部 (1a) と、上記隣接する帯状部同士を連結する上記長手方向沿いの連結部 (1b) とより構成される平板状電極である請求項 1 又は 2 に記載のアクチュエータ。

**【請求項 4】**

上記電極 (1) の、上記導電性ポリマー層の伸縮方向である上記長手方向の両端に、平板状の延長部 (1c) を設け、これらの延長部を力の作用部とする請求項 1～3 のいずれか 1 つに記載のアクチュエータ。

**【請求項 5】**

上記電極 (1) の表裏両面に上記導電性ポリマー層を設けるとともに、上記電極 (1) の上記延長部である力の作用部に穴 (1d) を設け、上記表裏の導電性ポリマー層を連結することにより補強する請求項 4 に記載のアクチュエータ。

**【請求項 6】**

上記導電性ポリマー層を設けた上記電極 (1) と上記対向電極 (2) を交互に配置して積層する請求項 1～5 のいずれか 1 つに記載のアクチュエータ。

**【請求項 7】**

上記電極 (1) が、金、白金、ニッケル、チタン、ステンレス鋼などの金属又は合金、又は炭素よりなる薄板である請求項 1～6 のいずれか 1 つに記載のアクチュエータ。

**【請求項 8】**

上記導電性ポリマー層が、ポリアニリン、ポリピロール又はポリチオフェイン基体の  $\pi$  共役ポリマー、又はその誘導体である導電性ポリマーより構成される請求項 1～7 のいずれか 1 つに記載のアクチュエータ。

**【請求項 9】**

上記電解質層が、イオン性液体を含有する高分子ゲル又は高分子である請求項 1～8 のいずれか 1 つに記載のアクチュエータ。

**【請求項 10】**

導電性ポリマー層 (3) を設けた電極 (1) と対向電極 (2) の間に上記導電性ポリマー層に接した電解質層 (4) を有し、両電極間に電界を印加することにより上記導電性ポリマー層を膨脹収縮変形させるアクチュエータにおける上記導電性ポリマー層と上記電極より構成されるアクチュエータ用平板状電極支持体の製造方法において、

上記電極 (1) として、平板状電極を、上記導電性ポリマー層の伸縮方向である長手方向 (5) に低剛性にかつ上記長手方向と略直交する幅方向に高剛性となるように上記長手方向に対して少なくとも 1 つの屈曲部を有するようにエッチング加工又は打ち抜き加工によりパターンニングし、

上記パターンニングされた平板状電極を、他の平板 (20) に当接させた状態で、上記電極 (1) に上記導電性ポリマー層を電解重合又はキャスト法等形成した後、上記平板を除去して上記平板状電極支持体を製造することを特徴とするアクチュエータ用平板状電極支

持体の製造方法。

【請求項 11】

上記平板を除去した面に、電解重合又はキャスト法で上記導電性ポリマー層（3 d）をさらに形成して上記平板状電極支持体を製造する請求項 10 に記載のアクチュエータ用平板状電極支持体の製造方法。

【請求項 12】

上記電極（1）となる平板状電極が、上記電極（1）として残らない切り離し部（1 f）に切り離し部連結部（1 e）で連結された状態で、上記電極（1）に上記導電性ポリマー層を電解重合又はキャスト法で形成した後、上記切り離し部連結部で切断し、上記切り離し部を除去して上記平板状電極支持体を製造する請求項 10 に記載のアクチュエータ用平板状電極支持体の製造方法。

【書類名】明細書

【発明の名称】アクチュエータ及びアクチュエータ用平板状電極支持体の製造方法

【技術分野】

【0001】

本発明は、家庭用ロボット等に適用することができる、電気刺激により変形する、柔軟で軽量のアクチュエータ及びアクチュエータ用平板状電極支持体の製造方法に関するものである。

【背景技術】

【0002】

従来の産業用ロボットの関節駆動機構の駆動源としては、電磁モータ、油圧アクチュエータ、空圧アクチュエータなどが用いられている。これらの駆動源を用いた関節駆動機構は、金属主体で構成された電磁モータと減速機構を用いたもの、金属製の油空圧シリンダーを用いたものなど、それ自体硬く重い材質でできており、工場内の特定の場所で管理されて用いられる。

【0003】

これに対して家庭やオフィス、病院などで家事支援や仕事支援、高齢者や障害者の介護支援などで人の間近で活躍することが期待されるロボットなどの機器の駆動源は、駆動源自体が小型軽量かつ柔軟で、安全であることが求められる。このようなアクチュエータとして、上記空圧式アクチュエータの中でも柔軟性に富んだラバー製の空圧式アクチュエータがあるが、駆動のためにはコンプレッサや制御弁などの補機類が必要でシステム全体の軽量化に限りがある。これに対して軽量で柔軟性に富んだ各種のポリマー材料を用いた人工筋肉アクチュエータが提案され、その実用化が切望されている。

【0004】

電氣的刺激により動作するポリマーアクチュエータについては、非特許文献1にキーノート講演として解説されている。毎年この分野の研究のコンファレンスが行われており、活発に研究が行われている。高分子ゲル、メタルコンポジットイオンポリマー、導電性ポリマー、誘電性エラストマーなどにおいて、電氣的刺激により駆動するポリマーアクチュエータの研究がなされている。このうち導電性ポリマーは、比較的低電圧で駆動でき、その発生応力が生体の筋肉を上回る能力を持ち、軽量で柔軟である性質を持つアクチュエータとして期待されている。

【0005】

導電性ポリマーの例として、特許文献1に、導電性ポリマーであるポリアニリン膜体に金属電極を形成し、固体電解質成形体で挟んだアクチュエータが開示されている。導電性ポリマー自体は導電性を有するので、これらを電極として電圧を印加することもできるが、導電性ポリマーの抵抗による電圧降下をさけるために金属電極を形成している。これらの電極間に電圧を印加することにより、固体電解質成形体中の陰イオンが陰極から陽極に移動して、陽極のポリアニリンに陰イオンがドーピングされ膨潤する。一方、陰極側のポリアニリンは逆の作用を受け、すなわち陰イオンが脱ドーピングされ、収縮する。この結果、導電性ポリマーとポリアニリン膜体とによりなるこの構成のアクチュエータは、湾曲することになる。この動きは、薄い膜体がたわむ現象であり、大きな変位を得られるものの、たわみ剛性が低いいため大きな力を引き出すことができない欠点がある。

【0006】

たわみ変形でなく、導電性ポリマーを長手方向に伸縮変形させるアクチュエータであっても、金属製のコイルバネを電極としてこれに導電性ポリマーを設けた例が非特許文献2に開示されている。導電性ポリマーは円筒状であり、束ねた場合に発生力を生じる有効断面積が小さい課題がある。またこの例では電界液を封止するためにこのコイルバネ付き円筒状導電性ポリマーを円筒状容器に収納する構造をとっており、さらに有効断面積が小さくなる。また、力の作用部もこれに可動ピンとバネを結合する構造であり製造法も複雑である課題がある。

【0007】

【特許文献1】特開平11-169394号公報

【非特許文献1】SG. Wax, R. R. Sands, Smart Structures And Materials 1999: Electroactive Polymer Actuators and Devices, Proc. SPIE, Vol. 3669, p. 2-10, 1999.

【非特許文献2】Gordon G. Wallace etc., Smart Structures And Materials 2002: Electroactive Polymer Actuators and Devices, Proc. SPIE, Vol. 4695, pp. 8-16, 2002.

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0008】

家庭やオフィス、病院などで家事支援や仕事支援、高齢者や障害者の介護支援などで人の間近で活躍することが期待されるロボットなどの機器の駆動源として、駆動源自体が小型軽量かつ柔軟で、安全であるアクチュエータを実現することが求められる。

【0009】

従って、本発明の目的は、上記問題を解決することによって、このようなアクチュエータとして、大きな力を発生することができるとともに、高速に動作し、製造が容易であって信頼性に優れた、導電性ポリマーを用いたアクチュエータ及びアクチュエータ用平板状電極支持体の製造方法を提供する。

【課題を解決するための手段】

【0010】

上記目的を達成するために、本発明は以下のように構成する。

【0011】

本発明によれば、導電性ポリマー層を設けた電極と対向電極の間に上記導電性ポリマー層に接した電解質層を有し、両電極間に電界を印加することにより上記導電性ポリマー層を膨脹収縮変形させるアクチュエータにおいて、

上記電極が、上記導電性ポリマー層の伸縮方向である長手方向に低剛性にかつ上記長手方向と略直交する幅方向に高剛性となるように上記長手方向に対して少なくとも1つの屈曲部を有してパターンニングした平板状電極であることを特徴とするアクチュエータを提供する。

【0012】

また、本発明によれば、導電性ポリマー層を設けた電極と対向電極の間に上記導電性ポリマー層に接した電解質層を有し、両電極間に電界を印加することにより上記導電性ポリマー層を膨脹収縮変形させるアクチュエータにおける上記導電性ポリマー層と上記電極より構成されるアクチュエータ用平板状電極支持体の製造方法において、

上記電極として、平板状電極を、上記導電性ポリマー層の伸縮方向である長手方向に低剛性にかつ上記長手方向と略直交する幅方向に高剛性となるように上記長手方向に対して少なくとも1つの屈曲部を有するようにエッチング加工又は打ち抜き加工によりパターンニングし、

上記パターンニングされた平板状電極を、他の平板に当接させた状態で、上記電極に上記導電性ポリマー層を電解重合又はキャスト法等形成した後、上記平板を除去して上記平板状電極支持体を製造することを特徴とするアクチュエータ用平板状電極支持体の製造方法を提供する。

【発明の効果】

【0013】

本発明によれば、導電性ポリマー層を設けた電極と、対向電極の間に上記導電性ポリマー層に接した電解質層を有し、両電極間に電界を印加することにより上記導電性ポリマー層を膨脹収縮変形させるアクチュエータにおいて、上記導電性ポリマー層を設けた電極が、導電性ポリマー層の伸縮方向である長手方向に低剛性に、長手方向と略直交する幅方向に高剛性となるようにパターンニング（パターン形成）し、さらには例えば寸法構成によっては支持体としての機能をも兼ね備えた、平板状電極であることとすることができる。こ

のにより、家庭やオフィス、病院などで家事支援や仕事支援、高齢者や障害者の介護支援などで人の間近で活躍することが期待されるロボットなどの機器の駆動源として、駆動源自体が小型軽量かつ柔軟で、安全であるアクチュエータを実現できる。このようなアクチュエータとして、大きな力を発生することができるとともに、高速に動作し、製造が容易であって信頼性に優れた、導電性ポリマー層を用いたアクチュエータ及びアクチュエータ用平板状電極支持体の製造方法を提供することができる。

【発明を実施するための最良の形態】

【0014】

以下に、本発明にかかる実施の形態を図面に基づいて詳細に説明する。

【0015】

以下に、本発明にかかる実施の形態を詳細に説明する前に、本発明の種々の態様について説明する。

【0016】

本発明の第1態様によれば、導電性ポリマー層を設けた電極と対向電極の間に上記導電性ポリマー層に接した電解質層を有し、両電極間に電界を印加することにより上記導電性ポリマー層を膨脹収縮変形させるアクチュエータにおいて、

上記電極が、上記導電性ポリマー層の伸縮方向である長手方向に低剛性にかつ上記長手方向と略直交する幅方向に高剛性となるように上記長手方向に対して少なくとも1つの屈曲部を有してパターンニングした平板状電極であることを特徴とするアクチュエータを提供する。

【0017】

本発明の第2態様によれば、上記電極は、上記導電性ポリマー層の伸縮方向である長手方向に対して複数の屈曲部を有するジグザク形状の平板状電極である第1の態様に記載のアクチュエータを提供する。

【0018】

本発明の第3態様によれば、上記電極は、上記導電性ポリマー層の伸縮方向である長手方向と略直交する幅方向沿いの複数の帯状部と、上記隣接する帯状部同士を連結する上記長手方向沿いの連結部とより構成される平板状電極である第1又は第2の態様に記載のアクチュエータを提供する。

【0019】

本発明の第4態様によれば、上記電極の、上記導電性ポリマー層の伸縮方向である上記長手方向の両端に、平板状の延長部を設け、これらの延長部を力の作用部とする第1～第3のいずれかの態様に記載のアクチュエータを提供する。

【0020】

本発明の第5態様によれば、上記電極の表裏両面に上記導電性ポリマー層を設けるとともに、上記電極の上記延長部である力の作用部に穴を設け、上記表裏の導電性ポリマー層を連結することにより補強する第4の態様に記載のアクチュエータを提供する。

【0021】

本発明の第6態様によれば、上記導電性ポリマー層を設けた上記電極と上記対向電極を交互に配置して積層する第1～第5のいずれかの態様に記載のアクチュエータを提供する。

【0022】

本発明の第7態様によれば、上記電極が、金、白金、ニッケル、チタン、ステンレス鋼などの金属又は合金、又は炭素よりなる薄板である第1～第6のいずれかの態様に記載のアクチュエータを提供する。

【0023】

本発明の第8態様によれば、上記導電性ポリマー層が、ポリアニリン、ポリピロール又はポリチオフェイン基体の $\pi$ 共役ポリマー、又はその誘導体である導電性ポリマーより構成される第1～第7のいずれかの態様に記載のアクチュエータを提供する。

【0024】



本発明の第9態様によれば、上記電解質層が、イオン性液体を含有する高分子ゲル又は高分子である第1～第8のいずれかの態様に記載のアクチュエータを提供する。

#### 【0025】

本発明の第10態様によれば、導電性ポリマー層を設けた電極と対向電極の間に上記導電性ポリマー層に接した電解質層を有し、両電極間に電界を印加することにより上記導電性ポリマー層を膨脹収縮変形させるアクチュエータにおける上記導電性ポリマー層と上記電極より構成されるアクチュエータ用平板状電極支持体の製造方法において、

上記電極として、平板状電極を、上記導電性ポリマー層の伸縮方向である長手方向に低剛性にかつ上記長手方向と略直交する幅方向に高剛性となるように上記長手方向に対して少なくとも1つの屈曲部を有するようにエッチング加工又は打ち抜き加工によりパターンニングし、

上記パターンニングされた平板状電極を、他の平板に当接させた状態で、上記電極に上記導電性ポリマー層を電解重合又はキャスト法等形成した後、上記平板を除去して上記平板状電極支持体を製造することを特徴とするアクチュエータ用平板状電極支持体の製造方法を提供する。

#### 【0026】

本発明の第11態様によれば、上記平板を除去した面に、電解重合又はキャスト法で上記導電性ポリマー層をさらに形成して上記平板状電極支持体を製造する第10の態様に記載のアクチュエータ用平板状電極支持体の製造方法を提供する。

#### 【0027】

本発明の第12態様によれば、上記電極となる平板状電極が、上記電極として残らない切り離し部に切り離し部連結部で連結された状態で、上記電極に上記導電性ポリマー層を電解重合又はキャスト法で形成した後、上記切り離し部連結部で切断し、上記切り離し部を除去して上記平板状電極支持体を製造する第10の態様に記載のアクチュエータ用平板状電極支持体の製造方法を提供する。

#### 【0028】

以下に、本発明のかかる実施の形態を図面に基づいて詳細に説明する。

#### (第1実施形態)

図1A及び図1Bは本発明の第1実施形態における1つの形態を示すアクチュエータの平面図と断面図であって、電極1の厚み方向のいずれか一方の側、例えば、下側に導電性ポリマー層3と対向電極2を配置した構成である。この上記1つの形態は本発明の最小限の構成要素よりなる例である。

#### 【0029】

一方、図1C及び図1Dは本発明の第1実施形態における別の形態を示すアクチュエータの平面図と断面図である。後者の図1C、図1Dの形態は、前者の図1A及び図1Bの形態における電極1を中心として、その厚み方向の上下の位置に導電性ポリマー層3と対向電極2を対称に配置した構成である。電極1と対向する2つの電極2に同相の電圧を印加することにより、アクチュエータを伸縮方向5に伸縮変形させることができる。この構成では、構造が厚み方向に対称であることから、剛性のアンバランスによる不要な曲げ変形は発生せず、アクチュエータの長手方向5の方向に、効率良くアクチュエータを伸び縮みさせることができる点でより好ましい形態である。

#### 【0030】

図1A及び図1Bに示すこれらのアクチュエータは、直方体の板形状の導電性ポリマー層3と、導電性ポリマー層3の図1Aの上面側に埋め込まれるように設けたステンレス鋼などの金属の電極1と、電極1に対向するように電極1とは離れて配置されかつステンレス鋼などの金属の矩形板状の対向電極2と、電極1に接触している導電性ポリマー層3と対向電極2との間に接するように配置された電解質層4とを有して構成している。

#### 【0031】

図1C及び図1Dに示すこれらのアクチュエータは、直方体の板形状の導電性ポリマー

層 3 C と、導電性ポリマー層 3 C の図 1 D の厚み方向の中央部に埋め込まれるように設けたステンレス鋼などの金属の電極 1 と、電極 1 に対向するように電極 1 とは離れて上下にそれぞれ配置されかつステンレス鋼などの金属の矩形板状の対向電極 2 と、電極 1 と上下に接触しているそれぞれの導電性ポリマー層 3 C とそれぞれの対向電極 2 との間に接するように配置された電解質層 4 とを有して構成している。前述したように、前者のアクチュエータ（図 1 A 及び図 1 B）は、電極 1 の片側にのみに対向電極 2 を配置しているのに対し、後者のアクチュエータ（図 1 C 及び図 1 D）は、電極 1 の上下両側に対向電極 2 を配置している点で異なっている。

#### 【0032】

図 1 A～図 1 D の導電性ポリマー層 3, 3 C を設けた電極 1 は、導電性ポリマー層 3, 3 C の伸縮方向（図 1 A ではアクチュエータの長手方向）5 に低剛性となるようパターンニング（パターン形成）され、平板状電極としている。図 1 A～図 1 D の電極 1 のパターンニングされたパターン形状は、上記長手方向 5 と略直交する幅方向（アクチュエータの幅方向）沿いに延在するように、かつ上記長手方向 5 に等間隔に多数の細長い矩形の幅方向短冊状パターン 1 a を配置し、長手方向沿いに延在する矩形の短い短冊状でかつ隣接する幅方向短冊状パターン（帯状部の一例。）1 a 同士をそれぞれの対向する幅方向の端部で連結部 1 b で連結して、アクチュエータの幅方向のそれぞれの端部で屈曲するような形状としている。このように隣接する幅方向短冊状パターン 1 a の端部同士を連結部 1 b で連結するとき、連結部 1 b が長手方向沿いに互い違いに配置されるようにして、大略ジグザグ状の形状を電極 1 が構成するようにしている。ここでいう、大略ジグザグ状の形状とは、少なくとも幅方向に切欠又は空間を 1 つ有しかつ長手方向 5 に連続するような細長い形状を意味する。上記大略ジグザグ状の形状が均一なパターンならば、アクチュエータとして動作制御しやすい。上記隣接する幅方向短冊状パターン 1 a と連結部 1 b とで形成される空間内には、導電性ポリマー層 3, 3 C の一部が入り込んで、図 1 A では導電性ポリマー層 3 と電極 1 との上面が大略同一になるようにして、図 1 A では、上面から導電性ポリマー層 3 の厚みの半分程度まで電極 1 が埋め込まれている。一方、図 1 D では第 1 導電性ポリマー層 3 b と電極 1 との上面が大略同一になるようにして、図 1 A と同様に上面から第 1 導電性ポリマー層 3 b の厚みの半分程度まで電極 1 が埋め込まれた状態で、上記上面に薄い直方体の板形状の第 2 導電性ポリマー層 3 a を配置して、結果的に、第 1 導電性ポリマー層 3 b と第 2 導電性ポリマー層 3 a とが合わさった導電性ポリマー層 3 C の中間部に電極 1 が配置されるようにしている。機能的には、導電性ポリマー層 3 C が図 1 A の導電性ポリマー層 3 に相当する。

#### 【0033】

また、図 1 A～図 1 D の各電極 1 の長手方向 5 の両端には電極 1 の矩形板状の延長部 1 c をそれぞれ設け、各延長部 1 c を力の作用部としている。電極 1 の延長部 1 c である力の作用部の端縁とは反対側のパターン形成側には、電極 1 と導電性ポリマー層 3 との連結を強固にするための穴 1 d が図 1 A では 3 個、幅方向沿いに一直線上に設けられている。さらに、この力の作用部に連結ピン 7 を貫通するためのピン穴 1 g を延長部 1 c の中央付近に設け、各延長部 1 c を挟み込むフック 6 と各延長部 1 c とを、ピン穴 1 g を貫通したピン 7 で連結して、それぞれの延長部 1 c に作用する荷重 8 を支える構造としている。電極 1 と対向電極 2 の間には、この間に可変電圧を印加できる電源 9 をスイッチ 10 を介して接続して、スイッチ 10 をオンすることにより両電極 1, 2 間に電圧を印加し、導電性ポリマー層 3 を長手方向 5 に伸縮させるようにしている。

#### 【0034】

この伸縮は、電解質層 4 に含有されたイオン種が導電性ポリマー層 3 にドーピング又はアンドーピングされ、このことにより生じる。この伸縮は、イオン種がある程度の嵩を持っているため、その出入りに応じて導電性ポリマー層 3 の嵩も変化することや、酸化還元作用に伴う導電性ポリマー層 3 の導電性ポリマーの高分子鎖構造のコンフュエオメーションの変化、さらに電圧印加により注入された同種電荷による静電反発などがその変形のメカニズムであるとされる。

## 【0035】

図2A、図2B、図2C及び図2Dには、動作原理の理解を分かりやすくするため、これらの変形のメカニズムの内、アニオン（陰イオン）が導電性ポリマー層3（ここでは、導電性ポリマー層3Cでも同様であるため、代表的に、導電性ポリマー層3で説明する。）にドーピング又はアンドープされることに伴う膨脹収縮変形の様子を断面図にて図示した。ある種の材料系では、このアニオンのドーピング、脱ドーピングが主たる変形のメカニズムとされる。図2Aはスイッチオフの状態（電極に電圧を印加していない状態）を示す。図2Bは導電性ポリマー層3側に正電圧を印加した状態を示す。電圧無印加時に電解質層4に均質に存在したアニオンが正電極側の導電性ポリマー層側に引き寄せられ（図2A及び図2Bのアニオンの矢印参照。）、電解質層4から導電性ポリマー層3内にまで入り込み、この酸化過程に伴い導電性ポリマー層3の体積が膨脹し、導電性ポリマー層3の積層面内に沿った長手方向5の方向に導電性ポリマー層3が伸びる。なお、図2Bでは、アクチュエータの長手方向5の左端が固定され、右端が、スイッチオフの状態の右端の基準位置Rより伸びる状態を示している。図2Cは、スイッチオフの状態（電極に電圧を印加していない状態）を示すとともに、図2Dは、図2Bとは逆に導電性ポリマー層3に負電圧を印加した状態を示す。導電性ポリマー層3に存在したアニオンは対向電極2の方に引き寄せられ（図2C及び図2Dのアニオンの矢印参照。）、導電性ポリマー層3から電解質層4内に離脱し、この還元過程に伴い導電性ポリマー層3の体積が収縮し、導電性ポリマー層3の積層面内に沿った長手方向5の方向に導電性ポリマー層3が縮む。なお、図2Dでは、アクチュエータの長手方向5の左端が固定され、右端が、スイッチオフの状態の右端の基準位置Rより縮む状態を示している。他の材料系では、カチオン（陽イオン）の導電性ポリマー層3への出入り、もしくはアニオンとカチオンの相互の出入りで伸縮する場合もあるが、ここではアニオンの出入りのみの場合に単純化して図示し、伸縮のメカニズムを説明した。

## 【0036】

ここで、導電性ポリマー層3、3Cに電極1を設けることにより、電極1を設けない場合に比べて、印加電圧を瞬時に導電性ポリマー層3、3Cに均質にかけることができるため、上記イオン種のドーピング現象が高速に生じ、導電性ポリマー層3、3Cを高速に伸縮させることが可能となる。電極1を、上記したように、導電性ポリマー層3、3Cの伸縮方向である長手方向5に低剛性に、長手方向5と略直交する幅方向に高剛性となるようパターンニングすることにより、導電性ポリマー層3、3Cの伸縮を阻害することなく大きな発生歪を生じさせることができる。この大きな発生歪を生じさせる機能は、単に伸縮を阻害しないという消極的な意味での機能だけでなく、パターンニングされた電極1による剛性の異方性付与により、発生歪みを積極的に増大させる効果があることを発明者らは見出している。このことについては、後に図5A～図5Dにて詳しく述べる。

## 【0037】

さらに、電極1を、支持体としての機能をも兼ね備えた平板状電極とすることにより、導電性ポリマー層3、3Cの薄片単独では扱いにくいものを、取り扱い容易なものとすることができる。さらに、電極1が平板状であるため、アクチュエータとしての各構成要素も平面的構造となり、容易に積層できる構造とすることができる。積層したアクチュエータの伸縮に関わる導電性ポリマー層3、3Cの断面比率は、このような平面積層構造をとることができるため、パッキング密度を高め易い利点がある。

## 【0038】

電極1を、伸縮方向である長手方向に低剛性となるようパターンニングする具体的な構成としては、上記したように長手方向5と略直交する幅方向に、多数の細長いパターン1aを配置し、これらを連結部1bでジグザグ形状の屈曲状に連結する構成とするとよい。平板の面内剛性は極めて高いが、このようなパターンニングとすることにより、長手方向5の低剛性化が容易に実現できる。このような構成では同時に長手方向5と略直交する幅方向には高い剛性となり、長手方向と幅方向とで剛性の異方性が付与される。

## 【0039】

上記第1実施形態では、長手方向の両端に電極1の延長部1cを設け、力の作用部とすることにより、アクチュエータとしての必須要素である力の作用部を、パターンニングと同時に形成でき、電極1自体に力の作用部を構成したアクチュエータが実現できる。したがって、力の作用部として別部材を要しない利点がある。さらに、電極1は伸縮作用を生じる導電性ポリマー層3, 3Cと直接連結されている部材であるので、力の作用部への負荷に対して優れた強度を確保することができる。

#### 【0040】

電極1の延長部には穴1dを設け、導電性ポリマー層3, 3Cの導電性ポリマーが穴1dを埋める構成とすることによりアンカー効果を生じさせることができ、このアンカー効果により、この部分の強度を高める作用を行わせることができる。電極1と導電性ポリマー層3, 3Cとの間の界面における付着強度は、材質の組み合わせにより必ずしも強固ではない場合もあるが、このような穴1dを導電性ポリマーで埋める構成とすることにより、電極1と導電性ポリマー層3, 3Cとの間の界面における付着強度を補強することができる。

#### 【0041】

図3A～図3Hは、第1実施形態のアクチュエータが伸縮する様子を平面図に示したものである。簡単のために、導電性ポリマー層3（図3A～図3Hでは、導電性ポリマー層3Cでも同様であるため、代表的に、導電性ポリマー層3で説明する。）とこれを設けた電極1のみを模式的に図示している。合わせて、本発明のアクチュエータの採用し得るいくつかの他の形態をも表す。図3A及び図3Bは、その電極1の形状が図1A～図1Dと同じ形式のパターン形状の場合である。図3Aは初期状態を表し、図3Bは、アクチュエータの長手方向5の左端が固定され、導電性ポリマー層3の右端が、図3Aの初期状態の基準位置Rより $\delta_1$ だけ伸びた状態を表す。すなわち、長手方向5と略直交する幅方向に電極1のそれぞれの細長いパターン1aが、この伸びに応じて長手方向5に沿って変形する様子を示す。

#### 【0042】

図3C及び図3Dは、同様に、本発明の他の形態として、電極1の多数の細長いパターン1aのうちの1周期分の細長いパターン1aのパターン形状の場合の変形前後の様子を示す。すなわち、アクチュエータの長手方向5の左端が固定され、導電性ポリマー層3の右端が、図3Cの初期状態の基準位置Rより $\delta_2$ だけ伸びた状態を表す。

#### 【0043】

さらに、図3E及び図3Fは、本発明の別の他の形態として、本発明のアクチュエータのパターニングのパターン形状の取り得る最小の単位を表す。すなわち、図3Eでは、電極1の多数の細長いパターン1aのうちの半周期分の細長いパターン1aのパターン形状の場合を示しており、図3Fでは、電極1の多数の細長いパターン1aのうちの1/4周期分の細長いパターン1aのパターン形状の場合を示している。

#### 【0044】

さらに、本発明の別の他の形態として、電極1と導電性ポリマー層3の幅方向の配置関係として、図3Gのように、電極1の幅が導電性ポリマー層3の幅より大きい配置としても良く、またこの配置関係を図3Hのように逆にしても良く、いずれも本発明の範囲内である。

#### 【0045】

図4は、本発明の第1実施形態のアクチュエータの電極1のパターニングのパターン形状により、如何にその伸縮方向である長手方向の剛性を低剛性化できるかを計算した結果を示した表である。計算前提値として、材質はステンレス鋼 SUS304、縦弾性率  $0.72 \times 10^{12} \text{ N/m}^2$ 、板厚  $10 \mu\text{m}$  とした。表中 (a) の平板（べた形状）の電極の場合は、幅  $14 \text{ mm}$  × 長さ  $8 \text{ mm}$  の平板の上端を拘束し、平板の下端にトータル荷重  $1 \text{ mN}$  の分布荷重をかけた場合の下端中央の変位は  $0.308 \mu\text{m}$  である。これに対し、表中 (b) の全体幅  $14 \text{ mm}$  × 長さ  $8 \text{ mm}$  の部分に本発明の第1実施形態の電極1のパターニングのパターン形状では、線幅  $0.1 \text{ mm}$ 、ピッチ  $1 \text{ mm}$  のパターニングしたものに、

同じく 1 mN の集中荷重を印加した場合の下端部の変位は 50.56 mm と計算され、その剛性比は、前者の平板の場合を 1 として後者の剛性は  $6.1 \times 10^{-6}$  となった。このように、本発明の第 1 実施形態の電極 1 のパターンニングにより、平板の場合と比べてその剛性を 10 万分の 1 以下とすることができる。

#### 【0046】

表中 (c) は、比較のために、電極 1 の細長いパターン 1 a を連結する連結部 1 b を、屈曲状に配置するのではなく、細長いパターン 1 a の幅の中央部に配置して長手方向に連ねた場合の計算結果を示している。下端に同じく 1 mN の集中荷重をかけた場合の下端中央部の変位は  $38.6 \mu\text{m}$  と計算され、その剛性比は  $7.9 \times 10^{-3}$  であり、低剛性化は 100 分の 1 弱にとどまる。このように、大きな低剛性化効果を得るには、電極 1 の細長いパターン 1 a に対して連結部 1 b を屈曲状に配置する必要がある。さらに、表中 (d) は波形に電極をパターンニングした場合の計算結果であり、このような形状でもかなりの低剛性化が計れるが、後述する別の観点での欠点がある。

#### 【0047】

図 5 B ~ 図 5 D は、図 4 に示した (b) ~ (d) のパターンニングのパターン形状の電極に導電性ポリマー層を設け、この導電性ポリマー層の面内方向の収縮に伴う変形を有限要素法でシミュレーション計算したものである。導電性ポリマー層として材質をポリピロールとし、縦弾性率  $0.003 \times 10^{12} \text{ N/m}^2$ 、ポアソン比 0.3、ポリピロールの面内方向に等方的に収縮するものとして、各電極パターンニングのパターン形状の場合の変形を相対比較した。全体寸法は図 4 の場合と同様、幅 14 mm × 長さ 8 mm、ポリピロールの導電性ポリマー層の厚みは  $20 \mu\text{m}$  とした。

#### 【0048】

図 5 A は、電極が無く導電性ポリマー層のシートのみの場合を示し、この時の下端中央部の変位を 1 として、同一部位の相対変位を比較した。なお、計算結果は、この相対変位と共に、変形前後の形状と、拘束点 (上端中央) からの各部の変位の等高線を濃淡表示して示している。

#### 【0049】

図 5 B は、図 4 の (b) の本発明の第 1 実施形態のパターンニングのパターン形状の電極 1 に導電性ポリマー層 3 を設けた場合である。この場合の相対変位は 1.16 と計算され、単に、電極 1 のアクチュエータの長手方向 5 の剛性を低剛性化した事による変位の阻害が少ないということにとどまらず、このような電極 1 の剛性の異方性により、発生変位は増大する効果があることが解析シミュレーション上で見出された。なお、図 5 B において、変形前の状態を一点鎖線で示し、変形後の縮んだ状態を実線で示す。

#### 【0050】

このような、本発明におけるアクチュエータ長手方向の発生変位増大効果は、この長手方向と略直交する幅方向の高い剛性のためこの方向の変位が拘束され、行き場を失った歪み成分がアクチュエータ長手方向の変位として加わることにより生じていると解釈できる。

#### 【0051】

尚、計算の前提とした、収縮が導電性ポリマー層のシートの面内で等方的に生ずるとした点やポアソン比が一定とした仮定は、必ずしも導電性ポリマー層の変形メカニズムにおいて厳密に正しいとは言い切れないが、計算の前提とした導電性ポリマー層の持つ弾性的性質が保たれることは、第 1 次近似としては期待できる。

#### 【0052】

図 5 C は、図 4 の (c) の電極 1 の細長いパターン 1 a の連結部 1 b を中央部で長手方向に連ねた電極に導電性ポリマー層のシートを設けた場合である。この場合には、発生変位の増大効果は認められず、変位は導電性ポリマー層のシートのみの場合に比べて 62% に減少する計算結果となった。

#### 【0053】

図 5 D は、図 4 の (d) の波形にパターンニングした電極の場合である。この場合、上記

図5Bの場合に比べて小さいものの、変位増大効果が認められる。しかし、図5Bの場合の変形が全面積の各部で均一に生じているのに対して、Dの場合には不均一な変形となっており、これに伴うアクチュエータとしての不要な歪みや内部応力は、アクチュエータとしての動作信頼性などに好ましくない影響があると考えられる。また、図5Bの場合には、電極から導電性ポリマー層のシートの平面上の距離は、全面積範囲で均一かつ近接しており、導電性ポリマー層に均質な電界を印加できるとともに、変形に寄与する導電性ポリマー層へのイオン種のドーピングも均一かつ高速に行うことができる。これに対して図5Dの場合には、電極から導電性ポリマー層のシートの平面上の距離は不均一であるから、これに応じた電界の不均一とイオン種のドーピングの不均一が生じ、これらの不均一に伴い動作の高速化にも限りを生じる。なお、図5Dにおいて、変形前の状態を一点鎖線で示し、変形後の縮んだ状態を実線で示す。

#### (実施例1)

図6は、電極1として厚さ $10\mu\text{m}$ のステンレス箔を、図3Aと同様の形態のジグザグ状の電極パターンニングのパターン形状にエッチング加工した試作電極1-1を示している。細長いパターン1aの幅は $10\mu\text{m}$ 、長さ $14\text{mm}$ 、ピッチ $1\text{mm}$ で配置している。これらのジグザグ状のパターンは非常に細い線状としているので、それ自体の自重で変形し形状を崩してしまう程の剛性であるので、補強の目的で、両側に長手方向沿いに配置された切り離し部1fを設け、細長いパターン1aの連結部1bと切り離し部1fとの間を、切り離し部連結部1eで連結している。後述するが、これらの切り離し部1fは、電極1-1に導電性ポリマー層3を形成した後、図6中の一点鎖線の切断位置21で切り離して除去する。切断後の、電極1のパターン形成部の寸法は長さ $100\text{mm}$ 、幅 $14\text{mm}$ （前述の細長いパターン1aの長さに対応）とした。この電極1-1の両端部には力の作用部として機能させる延長部1cを設けてあり、フックをピンで結合させるためのピン穴1gを設けてある。また、電極1-1の延長部1cの端部には、さらに引き出し電極1hを設けている。なお、両端に配置した、ピン穴1gより外側の小さな穴と長穴は製作工程中のピン位置決め用として設けた穴である。

#### 【0054】

導電性ポリマー層3のこの電極1-1への形成は、電解重合やキャスト法で行うことができるが、ここでは電解重合法を用いた。この場合、このパターンニングした電極部の電極が存在しない部位にも導電性ポリマー層3を重合成長させるため、図6の電極を別のステンレス製平板電極に当接させた状態で電解重合した後、これを取り除いた。導電性ポリマー層3として、ピロールのモノマー0.1モル/リットルと、支持電解質層となるパラフェノールスルホン酸0.25モル/リットルを溶解した水溶液中に、上記電極を析出電極としてガルバノスタットモード（定電流制御モード）にて、電流密度 $1\text{mA}/\text{cm}^2$ で、膜厚 $20\mu\text{m}$ のポリピロールを電解重合により合成した。

#### 【0055】

次に、電解質層として、ブチルメチルイミドカチオン（BMIM<sup>+</sup>）ヘキサフルオロフェート（PF<sub>6</sub>）を含有したイオン性流体を含有する高分子ゲルシートを、上記ポリピロールシートに貼り合わせ、この高分子ゲルシートに対向電極として炭素粉末を噴霧塗布した。

#### 【0056】

上記構成のアクチュエータに $\pm 1\text{V}$ の電圧印加したところ、無負荷状態でその長手方向に約3.5%のひずみが、またその変位を拘束した状態で約3MPaの発生応力が観測された。なお、上記と同様の材料系で、本発明の上記第1実施形態の電極1を用いず、ポリピロール単体で発生変位を調べたところ、その発生変位は約3%であり、本発明の上記第1実施形態の電極1を用いることによる変位増大効果が確認できた。

#### 【0057】

前述した及び後述する本発明の各実施形態において、電極1の材質としては、上記実施形態のステンレス鋼以外に、金、白金、ニッケル、若しくはチタンなどの金属又は合金、又は炭素を用いてもよい。



## 【0058】

前述した及び後述する本発明の各実施形態において、導電性ポリマー層 3 の材料としては、ポリアニリン、ポリピロール又はポリチオフェニン基体の  $\pi$  共役ポリマー、又はその誘導体の導電性ポリマーを用いることで、上記実施形態と同様の膨脹収縮変形させるアクチュエータを実現できる。

## 【0059】

前述した及び後述する本発明の各実施形態において、キャスト法で導電性ポリマー層を形成する例としては、酸化重合により合成したポリアニリンの塩基性エメラルディン（エメラルディンベース：EB）の粉末を溶媒に溶かし、基板上に展開して溶媒を蒸発させることでポリアニリンのキャストフィルムが導電性ポリマー層として得られる。

## 【0060】

前述した及び後述する本発明の各実施形態において、電解質層として、上記実施形態のようにイオン性液体を含有する高分子ゲル又は高分子とすることにより次の利点がある。すなわち、イオン性液体は、常温でその蒸気圧が 1 mHg 以下であり不揮発であり、したがって電解質層が蒸発により変化することがなく、大気中で信頼性良く長期に渡って使用することができる。

## 【0061】

前述した及び後述する本発明の各実施形態において、電解質層を構成する電解質としては、繊維状のシートを用いこれに電解質溶媒を物理的に含浸させたものや、電解質溶媒を高分子ゲル骨格に托持させたものが考えられる。電解質としてイオン性流体を用い、繊維状のシートにこれを物理的に含浸させたものや、これを高分子ゲル骨格に托持させたものが考えられる。

## 【0062】

前述した及び後述する本発明の各実施形態において、対向電極としては、上記実施形態の炭素粉末を塗布したもの以外に、カーボン又は金などの非酸化性金属粉末を含有した導電ペースト又はグリースを塗布してもよい。また、金、白金、ニッケル、若しくはチタンなどの金属又は合金、又は炭素などの蒸着薄膜又はこの薄膜をパターンニングして、アクチュエータの長手方向の剛性を低減化したものを用いてもよい。

## 【0063】

前述した及び後述する本発明の各実施形態において、さらに電極 1 と同様の構成の平板状電極を対向電極 2 として用いることとしてもよいことは勿論である。

## (第 2 実施形態)

図 7 A 及び図 7 B は本発明の第 2 実施形態における、別の電極パターンニングのパターン形状を持つアクチュエータの平面図と断面図である。図 7 A 及び図 7 B に示すアクチュエータは、導電性ポリマー層 3 を設けた電極 1-2（上記電極 1 に相当。）と、対向電極 2 の間に、導電性ポリマー層 3 に接した電解質層 4 を有していることは図 1 の場合と同様である。導電性ポリマー層 3 を設けた電極 1-2 は、導電性ポリマー層 3 の伸縮方向 5 に低剛性となるようパターンニングされ、支持体を兼ねた平板状電極としている。図 7 A 及び図 7 B の電極 1-2 のパターンニングのパターン形状は、上記長手方向 5 と直交する方向を主体に、多数の細長いパターン 1 a-2（上記細長いパターン 1 a に相当。）を配置し、これらを連結部 1 b で連結した形状としている。この点も図 1 A と同様であるが、細長いパターン 1 a-2 により形成する基本パターンが閉回路的に（言い換えれば、四角棒状に）閉じており、これらを連結部 1 b で連結したものである。この場合、もし閉回路パターン部 1 a-2 で断線しても、図 1 A のパターンの場合に比べて致命的な電極 1-2 の導通不良には至らないメリットがある。

## 【0064】

図 8 A 及び図 8 B は本発明の第 2 実施形態における別の形態の電極 1-3（上記電極 1 に相当。）のパターンニングのパターン形状を持つアクチュエータの平面図と断面図である。図中の構成要素及びその作用は図 1 A と同様であるので記述を省略する。この電極パタ

ーニングのパターン形状の特徴は、多数の細長いパターン 1 a-3 (上記細長いパターン 1 a に相当。) に対してその連結部 1 b の箇所をさらに減らし、細長いパターンで構成される閉回路パターン部 1 a-3 を増やした構成であることである。この結果、電極が万一断線した場合、致命的に機能しなくなる確率をさらに小さくすることができる。

#### 【0065】

図 9 A 及び図 9 B は本発明の第 2 実施形態における、さらに別の形態の電極 1-4 (上記電極 1 に相当。) のパターンニングのパターン形状を持つアクチュエータの平面図である。図 9 A では電極 1-4 の延長部 1 c (力の作用部) に近い場所の細長いパターン 1 a-4 (上記細長いパターン 1 a に相当。) 及び連結部 1 b-4 (上記連結部 1 b に相当。) の幅を、それ以外の部分の細長いパターン 1 a-5 (上記細長いパターン 1 a に相当。) 及び連結部 1 b-5 (上記連結部 1 b に相当。) の幅よりも相対的に幅広くし、伸縮方向 5 の剛性を高めている。このことにより、この延長部 1 c (力の作用部) に近い部位の強度を補強する効果がある。図 9 B は、本発明の第 2 実施形態における、さらに別の形態の電極 1-6 (上記電極 1 に相当。) のパターンニングのパターン形状を持つアクチュエータとして、図 9 A と同様にこの延長部 1 c (力の作用部) に近い部位の細長いパターン 1 a-6 (上記細長いパターン 1 a に相当。) と連結部 1 b-6 (上記連結部 1 b に相当。) を複数列配置する構成とし、この部位の伸縮方向 5 の剛性を高めてこの部位の強度を補強することができる。このように電極 1-6 のパターンニングのパターン形状を任意に分布させることにより、望ましい機能付与を行うことができる。

#### (第 3 実施形態)

図 10 A, 図 10 B 及び図 11 A, 図 11 B は、それぞれ本発明の第 3 実施形態における積層型のアクチュエータと第 3 実施形態の別の形態における積層型のアクチュエータの平面図と断面図を示す。

#### 【0066】

図 10 A, 図 10 B に示すアクチュエータは、図 7 A の第 2 実施形態のアクチュエータの上面に第 2 の導電性ポリマー層を導電性ポリマー層 3 と一体的に形成して、導電性ポリマー層 3 の中央部分に電極 1-2 が配置されるようにし、かつ、導電性ポリマー層 3 の上面側にも電解質層 4 と対向電極 2 とが配置されたものを単位構成体としている。この単位構成体を複数、例えば、電極 1-2 と導電性ポリマー層 3 と電解質層 4 と対向電極 2 とが互いに平行に配置されるように、3 段に積み重ね、かつ、第 1 段のアクチュエータの下端の対向電極 2 と第 2 段のアクチュエータの上端の対向電極 2 とを 1 つの対向電極 2 で共用するとともに、第 2 段のアクチュエータの下端の対向電極 2 と第 3 段のアクチュエータの上端の対向電極 2 とを 1 つの対向電極 2 で共用するようにしている。さらに、第 1 段のアクチュエータの各延長部 1 c と第 2 段のアクチュエータの各延長部 1 c との間に導電性連結部材 1 3 を介在させて互いに電氣的に接続しかつ第 2 段のアクチュエータの各延長部 1 c と第 3 段のアクチュエータの各延長部 1 c との間に導電性連結部材 1 3 を介在させて互いに電氣的に接続する。そして、第 1 段のアクチュエータの延長部 1 c から第 3 段のアクチュエータの延長部 1 c までをフック 6 で挟み込み、このフック 6 と、挟み込まれた第 1 段のアクチュエータの延長部 1 c と上側の導電性連結部材 1 3 と第 2 段のアクチュエータの延長部 1 c と下側の導電性連結部材 1 3 と第 3 段のアクチュエータの延長部 1 c とをピン 7 が貫通して、このピン 7 でこれらの部材を連結することにより、それぞれの延長部 1 c に作用する荷重 8 を支える構造としている。なお、図 10 A の 1 2 は、第 3 段のアクチュエータの対向電極 2 の幅方向沿いにはみ出た突出部であり、この突出部 1 2 に、スイッチ 1 0 と電源 9 を有する回路の一端を接続し、他端をいずれか一方のアクチュエータの端部に配置された導電性連結部材 1 3 に接続している。

#### 【0067】

また、図 11 A, 図 11 B に示すアクチュエータは別の形態のものを示す。すなわち、図 11 A, 図 11 B に示すアクチュエータは、図 7 A の第 2 実施形態のアクチュエータの上面に第 2 の導電性ポリマー層を導電性ポリマー層 3 と一体的に形成して、導電性ポリマ



一層 3 の中央部分に電極 1-2 が配置されるようにし、かつ、導電性ポリマー層 3 の上面側にも電解質層 4 と対向電極 2 とが配置されたものを基本的には単位構成体とし、この単位構成体を複数、例えば、電極 1-2 と導電性ポリマー層 3 と電解質層 4 と対向電極 2 とが互いに平行に配置されるように、2 段に積み重ね、かつ、上側（図 11B では第 2 段目）のアクチュエータの下端の対向電極 2 と下側（図 11B では第 3 段目）のアクチュエータの上端の対向電極 2 とを 1 つの対向電極 2 で共用するうにしている。さらに、最上段（図 11B では第 1 段目）のアクチュエータでは、導電性ポリマー層 3 の上面側には電解質層 4 と対向電極 2 とを配置せず、最下段（図 11B では第 4 段目）のアクチュエータでは、導電性ポリマー層 3 の下面側には電解質層 4 と対向電極 2 とを配置しないようにしたものである。さらに、第 1 段目のアクチュエータの各延長部 1c と第 2 段目のアクチュエータの各延長部 1c との間に導電性連結部材 13 を介在させて互いに電氣的に接続し、かつ第 2 段目のアクチュエータの各延長部 1c と第 3 段目のアクチュエータの各延長部 1c との間に導電性連結部材 13 を介在させて互いに電氣的に接続し、かつ第 3 段目のアクチュエータの各延長部 1c と第 4 段目のアクチュエータの各延長部 1c との間に導電性連結部材 13 を介在させて互いに電氣的に接続する。そして、第 1 段目のアクチュエータの延長部 1c から第 4 段目のアクチュエータの延長部 1c までをフック 6 で挟み込み、このフック 6 と、挟み込まれた第 1 段目のアクチュエータの延長部 1c と上側の導電性連結部材 13 と第 2 段目のアクチュエータの延長部 1c と中間の導電性連結部材 13 と第 3 段目のアクチュエータの延長部 1c と下側の導電性連結部材 13 と第 4 段目のアクチュエータの延長部 1c とをピン 7 が貫通して、このピン 7 でこれらの部材を連結することにより、それぞれの延長部 1c に作用する荷重 8 を支える構造としている。なお、図 11A の 14 は、第 1 段目のアクチュエータの下側の対向電極 2 の幅方向沿いにはみ出た突出部であり、この突出部 14 に、スイッチ 10 と電源 9 を有する回路の一端を接続し、他端をいずれか一方のアクチュエータの端部に配置された導電性連結部材 13 に接続している。

#### 【0068】

上記第 3 実施形態における積層型のアクチュエータ及び上記第 3 実施形態の別の形態における積層型のアクチュエータでは、電極 1-2 が平板状であるためアクチュエータとしての各構成要素も平面的構造となり、このように容易に積層できる構造とすることができる。積層したアクチュエータの伸縮に関わる導電性ポリマー層 3 の断面比率は、このような平面積層構造を採ることができるため、パッキング密度を高めやすい利点がある。この結果、単層ではその断面積に限りがある導電性ポリマー層 3 の断面積を増大させることができ、ロボット等に応用するのに際して必要となる大きな発生力を持ったアクチュエータを実現することができる。

#### 【0069】

なお、導電性ポリマー層 3 へのイオン種のドーピング及びアンドーオイングは拡散プロセスであり、拡散に要する時間を短縮するには導電性ポリマー層 3 は薄いほうがよいというトレードオフがある。したがって、多数の薄い導電性ポリマー層 3 を重ねて断面積を稼ぐことが望ましい。

#### （第 4 実施形態）

第 4 実施形態として、前述した第 1 から第 3 実施形態のアクチュエータを形成するための基本部材としてのアクチュエータ用平板状電極支持体の製造方法について説明する。

#### 【0070】

図 12A、図 12B～図 12H、図 12I は、電極 1 に導電性ポリマー層 3 が設けられて構成される平板状電極支持体とその製造方法を示す平面図及び断面図である。図 12A、図 12B において主要な構成部材は図 1A で説明したアクチュエータの電極 1（図 12A では、空間部分と区別するため、電極 1 にハッチングを付している。）と同様であるので詳述は省略する。ここでは、平板状電極支持体 90 を製造するのに便ならしめる構成要素として、最終的に電極 1 として残らない切り離し部 1f を幅方向の両側に設けた平板状電極 1 としている。電極 1 のパターンニングした多数の細いパターン部 1a を互いに連結す

る各連結部 1 b を、切り離し部連結部 1 e で、それぞれ対向する切り離し部 1 f に連結している。このようなパターンニングは、エッチング加工又は打ち抜き加工により行う。図 1 2 A、図 1 2 B は、このような平板状電極 1 を別の平板 2 0 に密着当接させて支持されている状態を示す。

#### 【0071】

次に、図 1 2 C、図 1 2 D は、平板 2 0 に密着当接させた平板状電極 1 の大部分と平板 2 0 とを覆うように導電性ポリマー層 3 を形成した状態を示す（図 1 2 C では、空間部分と区別するため、電極 1 にハッチングを付している。）。導電性ポリマー層 3 は電解重合により形成する場合は平板 2 0 を平板電極とし、電極 1 と平板電極 2 0 の両方を析出電極として導電性ポリマーを電解析出させて電極 1 の大部分と平板電極 2 0 とを覆うように導電性ポリマー層 3 を形成している。前述した実施例 1 のポリピロールの導電性ポリマー層 3 はこの方法で形成した。導電性ポリマー層 3 の別の形成法として、キャスト法を用いることもできる。この場合、平板 2 0 は必ずしも電極である必要はなく、導電性ポリマー層 3 を印刷塗布などの方法で形成することができる。キャスト法で導電性ポリマー層 3 を形成する例としては、酸化重合により合成したポリアニリンの塩基性エメラルディン（エメラルディンベース：EB）の粉末を溶媒に溶かし、基板上に展開して溶媒を蒸発させることで、ポリアニリンのキャストフィルムが導電性ポリマー層 3 として得られる。

#### 【0072】

次に、このように電極 1 の大部分を覆うように導電性ポリマー層 3 を平板 2 0 上に形成した後、平板 2 0 を電極 1 と導電性ポリマー層 3 から剥離除去する。このように平板 2 0 が電極 1 と導電性ポリマー層 3 から除去された状態を図 1 2 E、図 1 2 F に示す。必要に応じて、図 1 2 G の断面図に示すように導電性ポリマー層 3 の裏面にも導電性ポリマー層 3 d を形成することができる。このように平板状電極支持体 9 0 の両面に導電性ポリマー層 3、3 d を形成することにより、その有効面積を増大できるとともに、力の作用部である延長部 1 c に設けた穴 1 d が表裏で連結され、補強効果が大きくなる利点がある。また、平板状電極支持体 9 0 を中心に対称構造とすることができるため、導電性ポリマー層 3、3 d の膨脹収縮のアンバランスがなく不要な曲げ変形なく効率良く伸縮方向 5 の方向に伸縮変形できる、導電性ポリマー層 3、3 d 付きの平板状電極支持体 9 0 を得ることができる。

#### 【0073】

最後に、図 1 2 E の切り離し線 2 1 の部位で、平板状電極 1 から両側の切り離し部 1 f をそれぞれ切り離すことにより、図 1 2 H、図 1 2 I に示す導電性ポリマー層 3、3 d 付きの平板状電極支持体 9 0 を得る。パターンニングされた平板状電極 1 に他の平板 2 0 を当接させた状態で導電性ポリマーを電解重合又はキャスト法等で形成した段階では、これらの当接部の界面は接着されないため、平板 2 0 を電極 1 と導電性ポリマー層 3 から容易に剥離することができる。さらに、平板 2 0 として例えばバフ研磨により鏡面加工されたステンレス鋼板など、表面が十分平滑な平板を使用することにより、さらに容易に剥離できることを本発明者らは見出している。このような製造方法を採用することにより、本発明のアクチュエータ用平板状電極支持体を簡便かつ容易に製造することができる。

#### 【0074】

パターンニングされた平板状電極 1 に他の平板 2 0 を当接させた状態で導電性ポリマー層を電解重合又はキャスト法等で形成した段階では、これらの当接部の界面は接着されないため、平板 2 0 を電極 1 と導電性ポリマー層 3 から容易に剥離することができる。さらに、平板 2 0 として例えばバフ研磨により鏡面加工されたステンレス鋼板など、表面が十分平滑な平板を使用することにより、さらに容易に剥離できることを本発明者らは見出している。このような製造方法を採用することにより、本発明のアクチュエータ用平板状電極支持体を簡便かつ容易に製造することができる。

#### 【0075】

さらに、図 1 3 A、図 1 3 B は、導電性ポリマー層 3 を電解重合にて形成する際に用いる規制治具と、この治具により挟持された基板 2 0 及び電極 1 上に導電性ポリマー層 3 を

形成した状態の、平面図と断面図を示す。規制治具は、基板 20 を載置する基台 31 と、矩形板状の基台 31 に載置されかつ導電性ポリマー層 3 を形成する領域に対応した開口窓 30a を有する矩形枠状のマスキング板 30 よりなる。これらにより、基台 31 に基板 20 を載置しマスキング板 30 で覆うことにより、基台 31 とマスキング板 30 との間で基板 20 及び電極 1 を密着した状態で挟んだ上、その両端部で、それぞれ、ねじ 32 をマスキング板 30 の貫通穴と電極 1 のピン穴 1g とを貫通させて、基板 20 のねじ穴内にねじ込むことにより取り付ける。これらを電解液に浸けると、導電性ポリマー層 3 を形成する領域以外の基板 20 と電極 1 の部分が基台 31 とマスキング板 30 とで挟持されるため、導電性の基板 20 と電極 1 が、開口窓 30a の部位でのみ電解液にさらされることになり、この部位のみに導電性ポリマー層 3 が電解重合により合成される。

#### 【0076】

このようにすれば、基板 20 と電極 1 に対して、導電性ポリマー層 3 を形成する領域以外の部分を基台 31 とマスキング板 30 とで覆うことにより、導電性ポリマー層 3 を形成する領域のみを露出させ、当該部位導電性ポリマー層 3 を確実にかつ容易に形成することができる。

#### (第 5 実施形態)

本発明の第 5 実施形態として、本発明の上記第 1 ～第 4 実施形態のいずれかのアクチュエータを関節駆動機構のアクチュエータ 40、40' に適用した例を示す。図 14A に第 5 実施形態の関節駆動機構の側面図を示す。この関節駆動機構は、1 対のアクチュエータ 40、40' をリンク 41 により接続された回動可能な間接駆動機構の間接部 42 をまたがって連結し、これらの一対のアクチュエータ 40、40' のそれぞれの電極 1 などに駆動電源 43 より逆位相の電圧を印加して駆動するとともに、必要に応じてこれらのそれぞれの電極 1 などに駆動電源 43 よりバイアス電圧を重畳することにより拮抗駆動する構成としたものである。このことにより、図 14B に示す如く、例えば、アクチュエータ 40 が、図 2D に示されるように、長手方向 5 沿いに導電性ポリマー層 3 が縮む一方、アクチュエータ 40' が、図 2B に示されるように、長手方向 5 沿いに導電性ポリマー層 3 が伸びることにより、リンク 41 が右上向きに傾くように、この関節駆動機構を駆動することができる。逆に、一対のアクチュエータ 40、40' のそれぞれの電極 1 などに駆動電源 43 より上記とは逆の電圧を印加すれば、リンク 41 が右下向きに傾くように、この関節駆動機構を駆動することができる。

#### 【0077】

よって、変形自在で制御性に優れたロボット用関節駆動機構を提供することができる。

#### 【0078】

尚、上記、様々な実施形態の内の任意の実施形態を適宜組み合わせることにより、それぞれの有する効果を奏するようにすることができる。

#### 【産業上の利用可能性】

#### 【0079】

本発明のアクチュエータは、導電性ポリマー層を設けた電極と対向電極の間に上記導電性ポリマー層に接した電解質層を有し、両電極間に電界を印加することにより上記導電性ポリマー層を膨脹収縮変形させるアクチュエータにおいて、上記導電性ポリマー層を設けた電極が、導電性ポリマー層の伸縮方向である長手方向に低剛性となるようにパターンニングした、支持体を兼ねた平板状電極であることとし、家庭やオフィス、病院などで家事支援や仕事支援、高齢者や障害者の介護支援などで人の間近で活躍することが期待されるロボットなどの機器を代表例とした各種機器の駆動源として、駆動源自体が小型軽量かつ柔軟で、安全であるアクチュエータとして有用である。

#### 【図面の簡単な説明】

#### 【0080】

【図 1A】 本発明の第 1 実施形態の 1 つの形態におけるアクチュエータの平面図である。

【図 1 B】本発明の第 1 実施形態の上記 1 つの形態におけるアクチュエータの断面図である。

【図 1 C】本発明の第 1 実施形態の別の形態におけるアクチュエータの平面図である。

。【図 1 D】本発明の第 1 実施形態の上記別の形態におけるアクチュエータの断面図である。

【図 2 A】本発明アクチュエータの動作原理を説明する断面図である。

【図 2 B】本発明アクチュエータの動作原理を説明する断面図である。

【図 2 C】本発明アクチュエータの動作原理を説明する断面図である。

【図 2 D】本発明アクチュエータの動作原理を説明する断面図である。

【図 3 A】本発明の第 1 実施形態におけるアクチュエータの伸縮する様子を示す平面図である。

【図 3 B】本発明の第 1 実施形態の模式的な形態におけるアクチュエータの伸縮する様子を示す平面図である。

【図 3 C】本発明の第 1 実施形態の別の形態におけるアクチュエータの伸縮する様子を示す平面図である。

【図 3 D】本発明の第 1 実施形態の図 3 C の形態におけるアクチュエータの伸縮する様子を示す平面図である。

【図 3 E】本発明の第 1 実施形態の別の形態におけるアクチュエータの伸縮する様子を示す平面図である。

【図 3 F】本発明の第 1 実施形態の別の形態におけるアクチュエータの伸縮する様子を示す平面図である。

【図 3 G】本発明の第 1 実施形態の別の形態におけるアクチュエータの伸縮する様子を示す平面図である。

【図 3 H】本発明の第 1 実施形態の別の形態におけるアクチュエータの伸縮する様子を示す平面図である。

【図 4】本発明の第 1 実施形態のパターニングのパターン形状の電極の剛性を他の形状の場合と比較した表を示す図である。

【図 5 A】本発明の第 1 実施形態のアクチュエータの変形状態を解析計算した結果を説明するための参考例を表す平面図である。

【図 5 B】本発明の第 1 実施形態のアクチュエータの変形状態を解析計算した結果を表す平面図である。

【図 5 C】本発明の第 1 実施形態のアクチュエータの変形状態を解析計算した結果を説明するための図 4 の (c) の形状の電極にかかるアクチュエータの変形状態を解析計算した結果を表す平面図である。

【図 5 D】本発明のアクチュエータの変形状態を解析計算した結果を説明するための図 4 の (d) の形状の電極にかかるアクチュエータの変形状態を解析計算した結果を表す平面図である。

【図 6】本発明の第 1 実施形態の試作した平面上電極の平面図である。

【図 7 A】本発明の第 2 実施形態におけるアクチュエータの平面図である。

【図 7 B】本発明の第 2 実施形態におけるアクチュエータの断面図である。

【図 8 A】本発明の第 2 実施形態における別の形態のアクチュエータの平面図である。

。【図 8 B】本発明の第 2 実施形態における上記別の形態のアクチュエータの断面図である。

【図 9 A】本発明の第 2 実施形態におけるさらに別の形態のアクチュエータの平面図である。

【図 9 B】本発明の第 2 実施形態におけるさらに別の形態のアクチュエータの断面図である。

【図 10 A】本発明の第 3 実施形態におけるアクチュエータの平面図である。

【図 1 0 B】本発明の第 3 実施形態におけるアクチュエータの断面図である。

【図 1 1 A】本発明の第 3 実施形態における別の形態のアクチュエータの平面図である。

【図 1 1 B】本発明の第 3 実施形態における上記別の形態のアクチュエータの断面図である。

【図 1 2 A】本発明の第 4 実施形態における導電性ポリマー付きの平板状電極支持体の製造方法において、平板状電極を別の平板に密着当接させて支持されている状態を示す平面図である。

【図 1 2 B】本発明の第 4 実施形態における導電性ポリマー付きの平板状電極支持体の製造方法において、平板状電極を別の平板に密着当接させて支持されている状態を示す断面図である。

【図 1 2 C】本発明の第 4 実施形態における導電性ポリマー付きの平板状電極支持体の製造方法において、平板状電極の大部分と平板とを覆うように導電性ポリマー層を形成した状態を示す平面図である。

【図 1 2 D】本発明の第 4 実施形態における導電性ポリマー付きの平板状電極支持体の製造方法において、平板状電極の大部分と平板とを覆うように導電性ポリマー層を形成した状態を示す断面図である。

【図 1 2 E】本発明の第 4 実施形態における導電性ポリマー付きの平板状電極支持体の製造方法において、平板が電極と導電性ポリマー層から除去された状態を示す平面図である。

【図 1 2 F】本発明の第 4 実施形態における導電性ポリマー付きの平板状電極支持体の製造方法において、平板が電極と導電性ポリマー層から除去された状態を示す断面図である。

【図 1 2 G】本発明の第 4 実施形態における導電性ポリマー付きの平板状電極支持体の製造方法において、導電性ポリマー層の裏面にも導電性ポリマー層を形成した状態を示す断面図である。

【図 1 2 H】本発明の第 4 実施形態における導電性ポリマー付きの平板状電極支持体の製造方法において、平板状電極から両側の切り離し部をそれぞれ切り離した状態を示す平面図である。

【図 1 2 I】本発明の第 4 実施形態における導電性ポリマー付きの平板状電極支持体の製造方法において、平板状電極から両側の切り離し部をそれぞれ切り離した状態を示す断面図である。

【図 1 3 A】本発明の第 4 実施形態における製造方法に用いる規制治具により挟持された基板及び電極上に導電性ポリマー層を形成した状態の平面図である。

【図 1 3 B】本発明の第 4 実施形態における製造方法に用いる規制治具により挟持された基板及び電極上に導電性ポリマー層を形成した状態の断面図である。

【図 1 4 A】本発明の上記実施形態のアクチュエータを関節駆動機構のアクチュエータに適用した本発明の第 5 実施形態における関節駆動機構の非駆動状態での側面図である。

【図 1 4 B】本発明の上記実施形態のアクチュエータを関節駆動機構のアクチュエータに適用した本発明の第 5 実施形態における関節駆動機構の駆動状態での側面図である。

【符号の説明】

【0 0 8 1】

1, 1-1, 1-2, 1-3, 1-4, 1-6 電極

1 a, 1 a-2, 1 a-3, 1 a-4, 1 a-5, 1 a-6 多数の細長いパターン

1 b, 1 b-4, 1 b-5 連結部

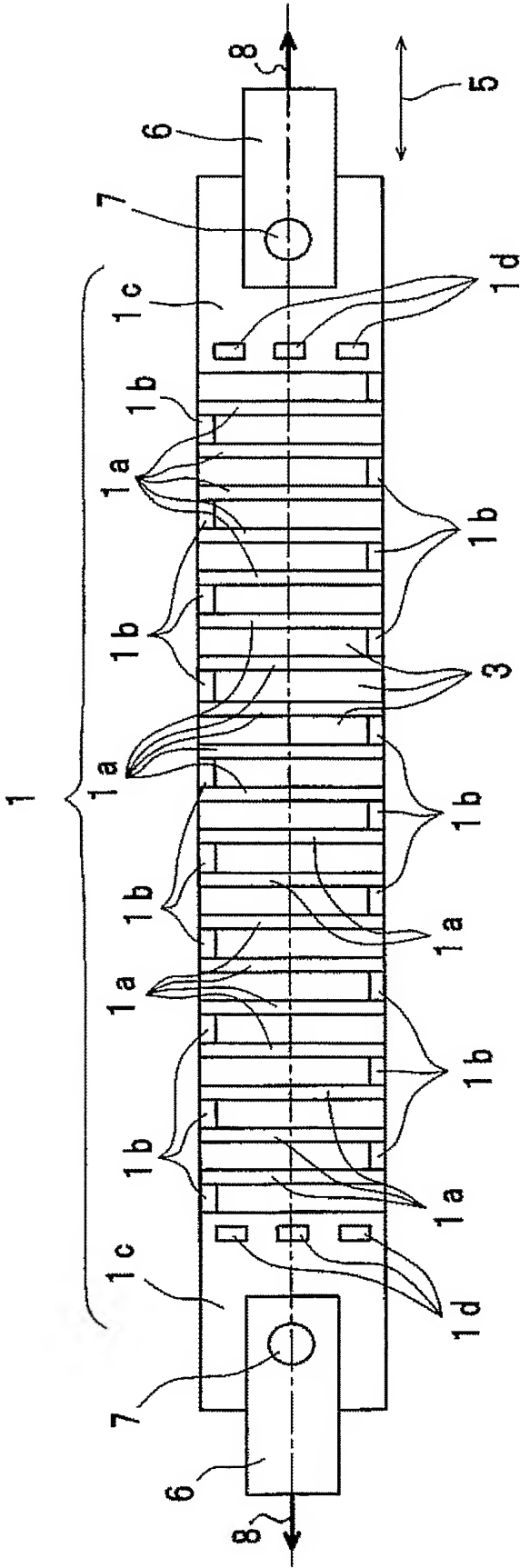
1 c 電極 1 の延長部

1 d 穴

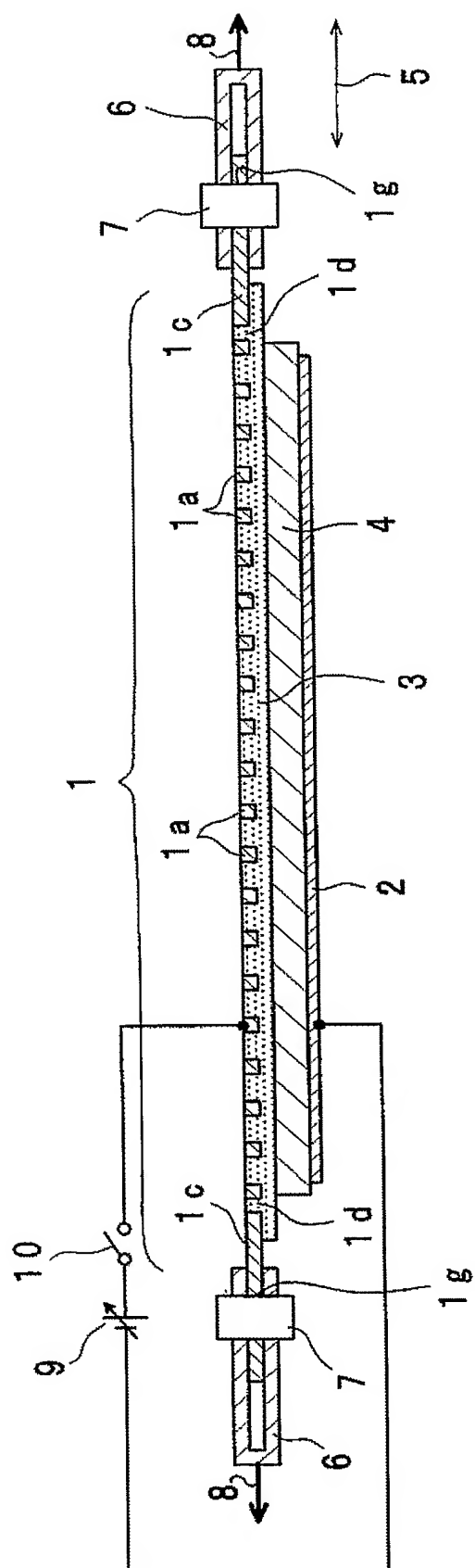
1 e 切り離し部連結部

- 1 f 切り離し部
- 1 g ピン穴
- 1 h 引き出し電極
- 2 対向電極
- 3, 3 C 導電性ポリマー層
- 3 a 第 2 導電性ポリマー層
- 3 b 第 1 導電性ポリマー層
- 4 電解質層
- 5 長手方向
- 6 フック
- 7 ピン
- 8 作用力
- 9 電源
- 1 0 スイッチ
- 1 1 陰イオン
- 2 0 平板
- 3 0 マスク板
- 3 0 a マスク板の開口窓
- 3 1 基台
- 9 0 平板状電極支持体

【書類名】 図面  
【図 1 A】

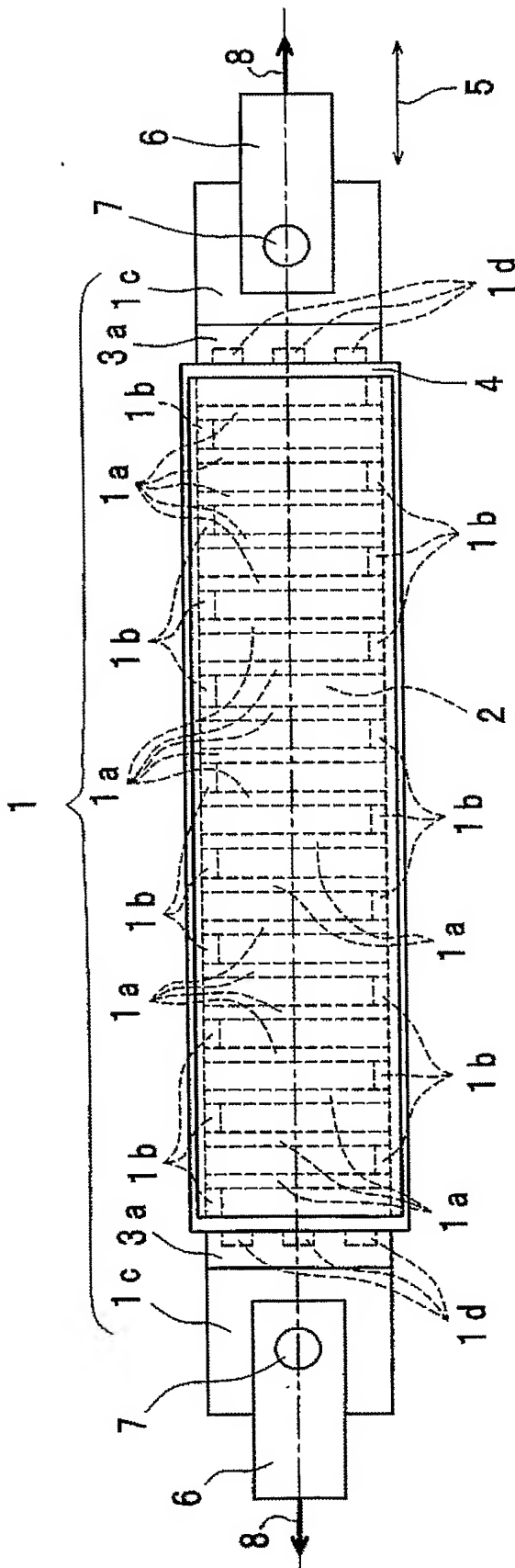


【図 1 B】

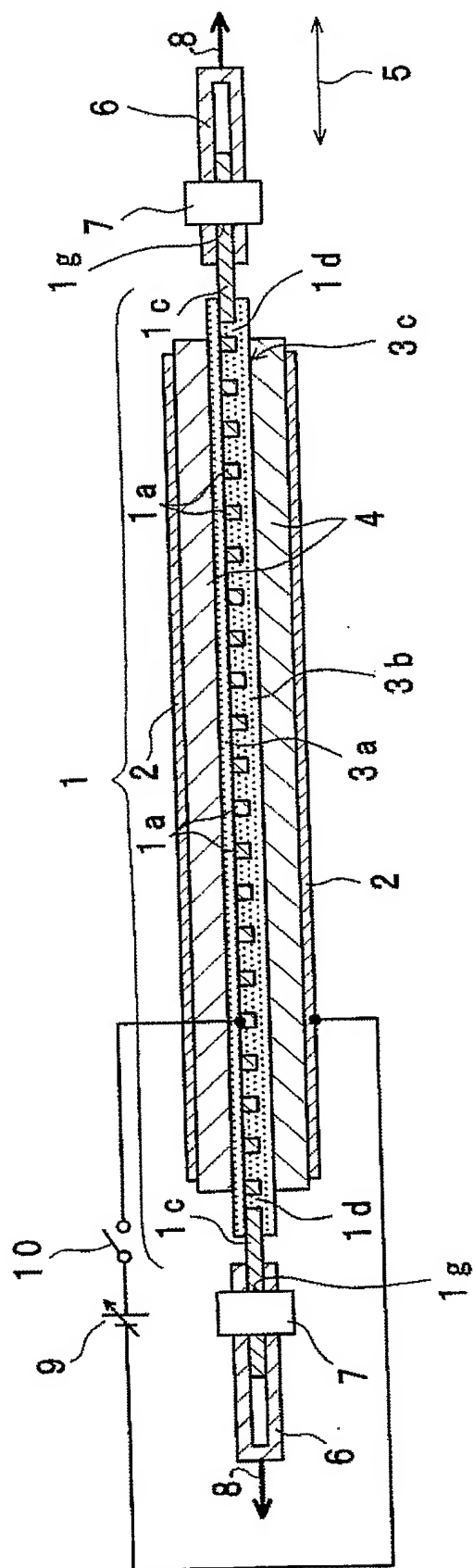




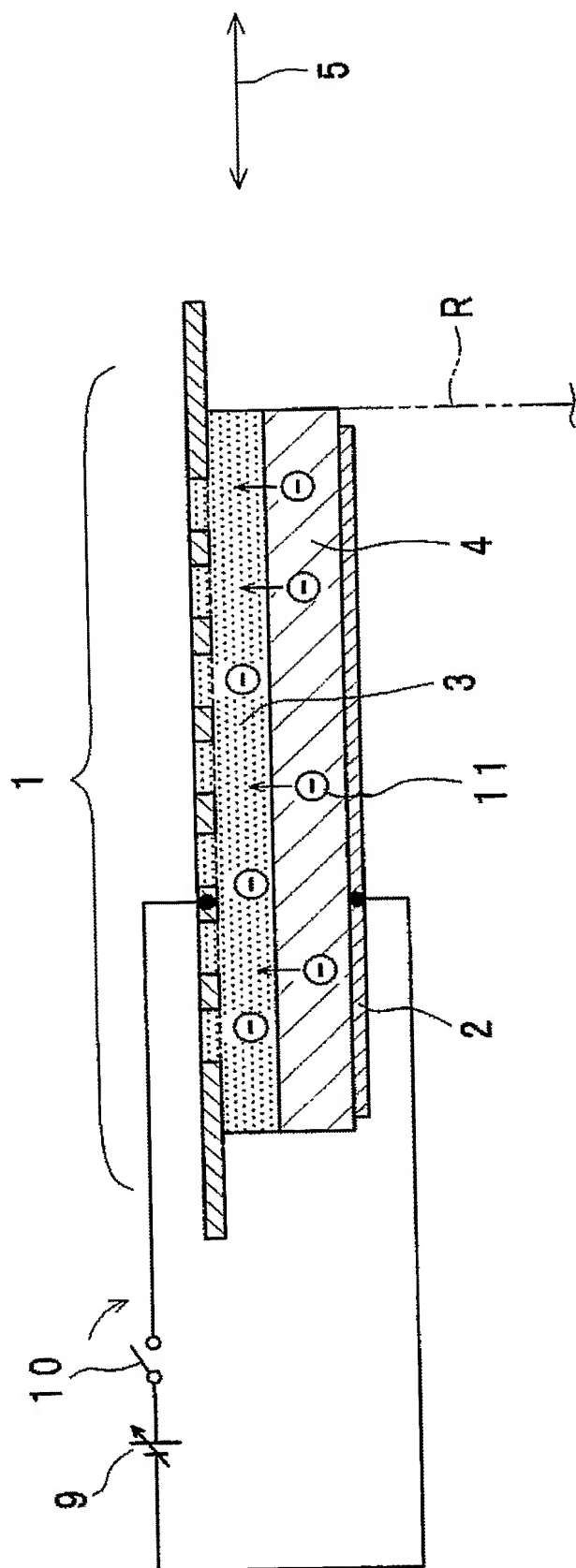
【図 1 C】



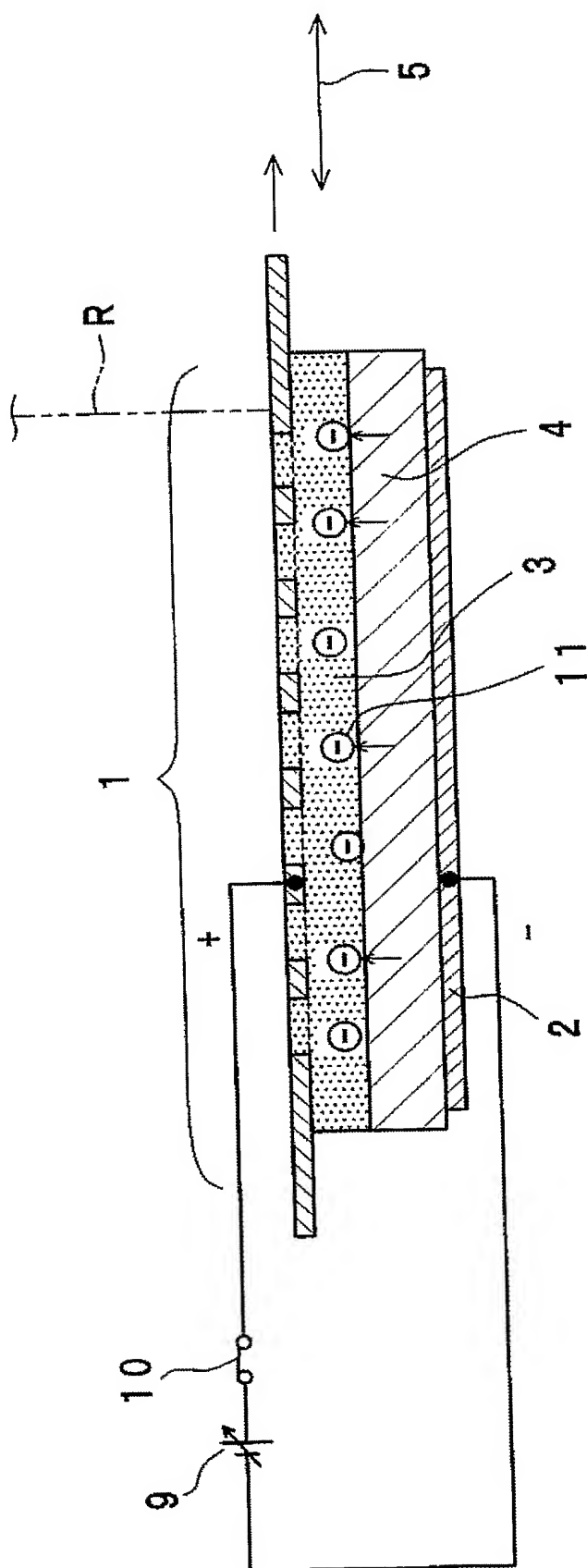
【図 1 D】



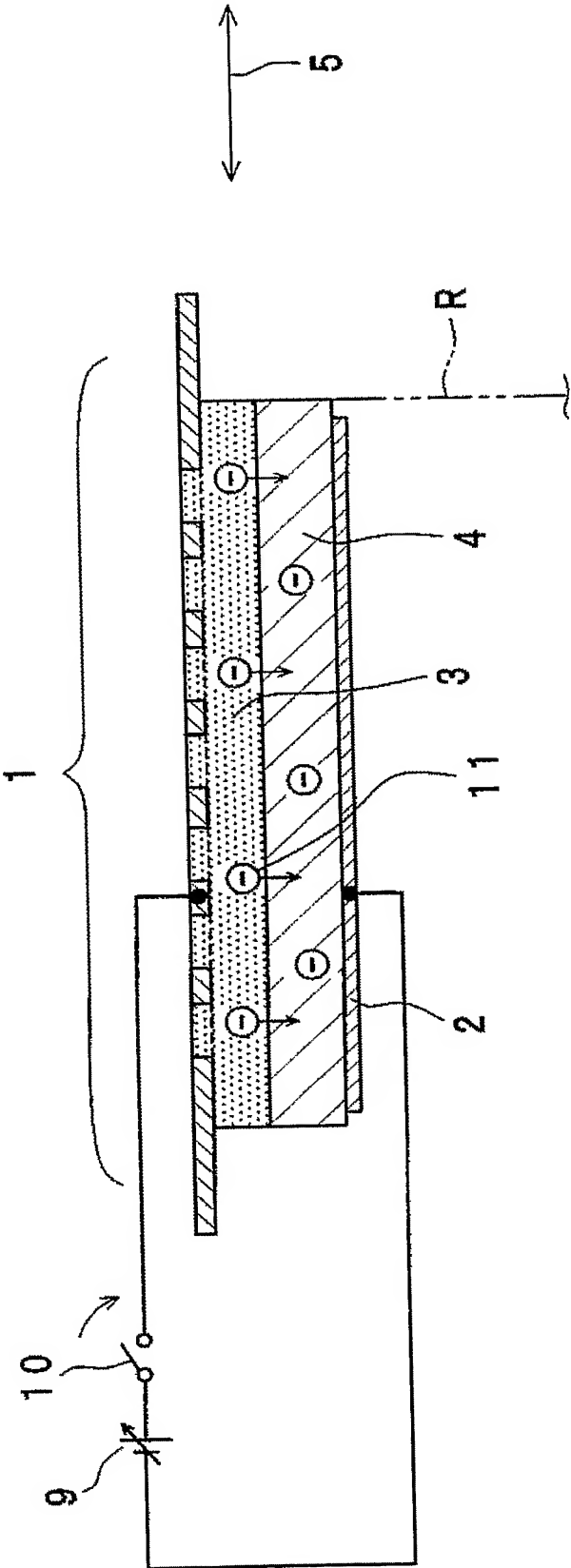
【図 2 A】



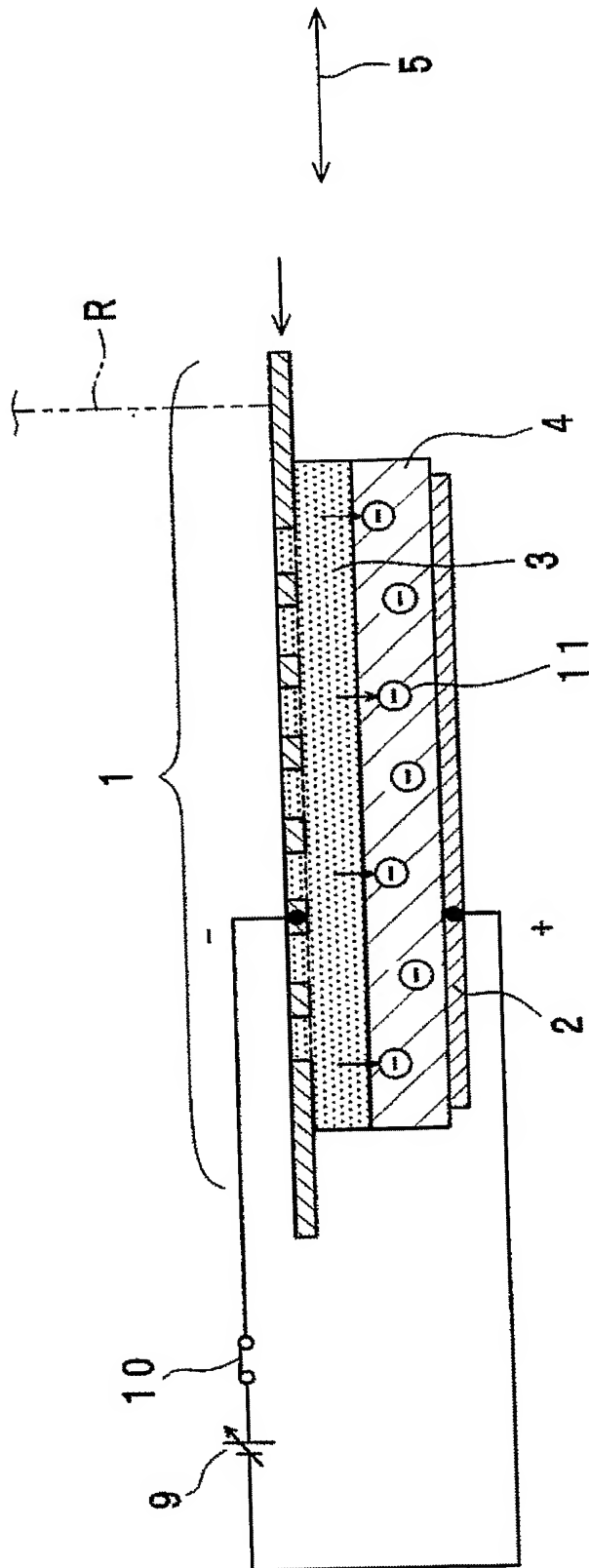
【図 2 B】



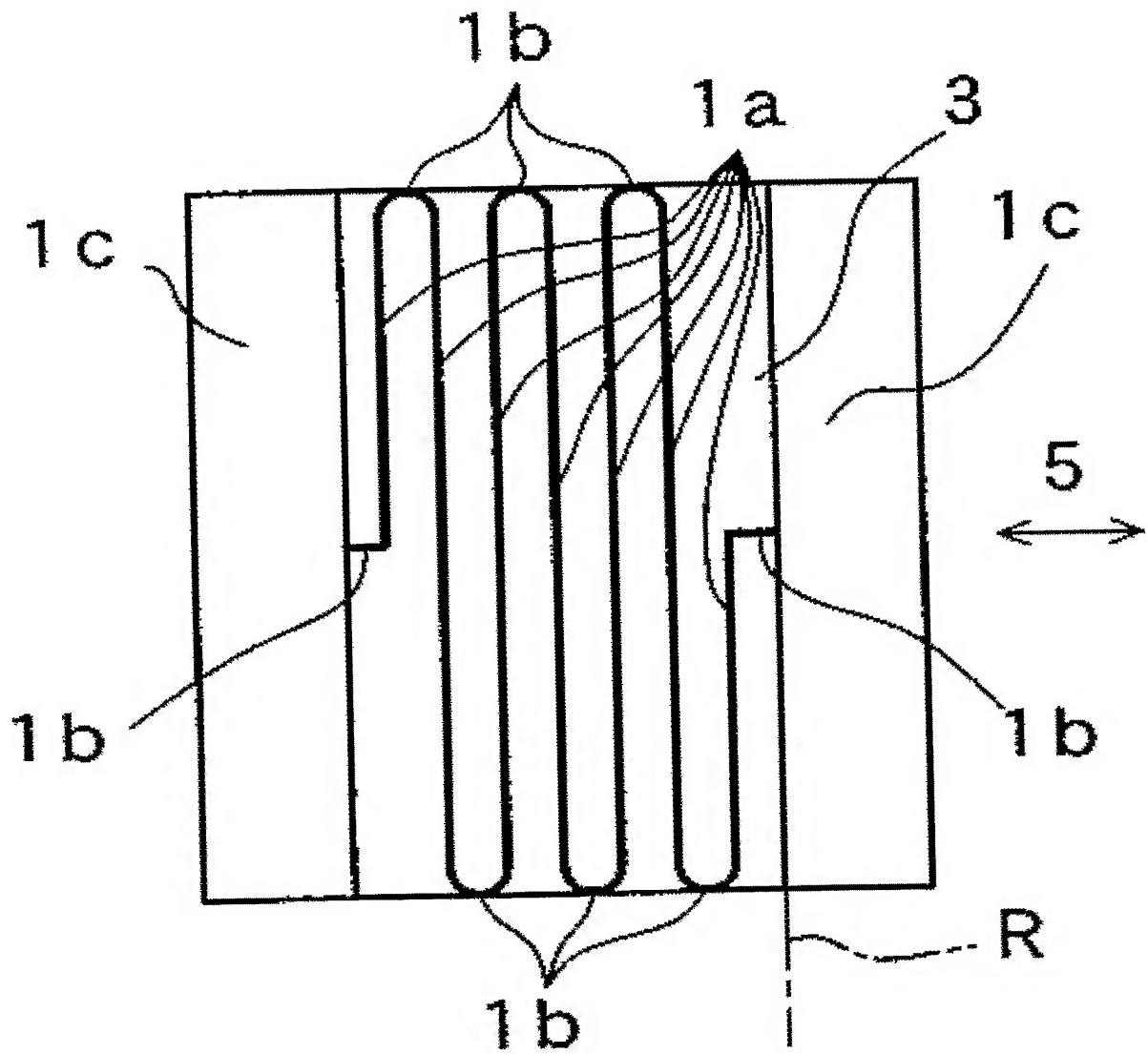
【図 2 C】



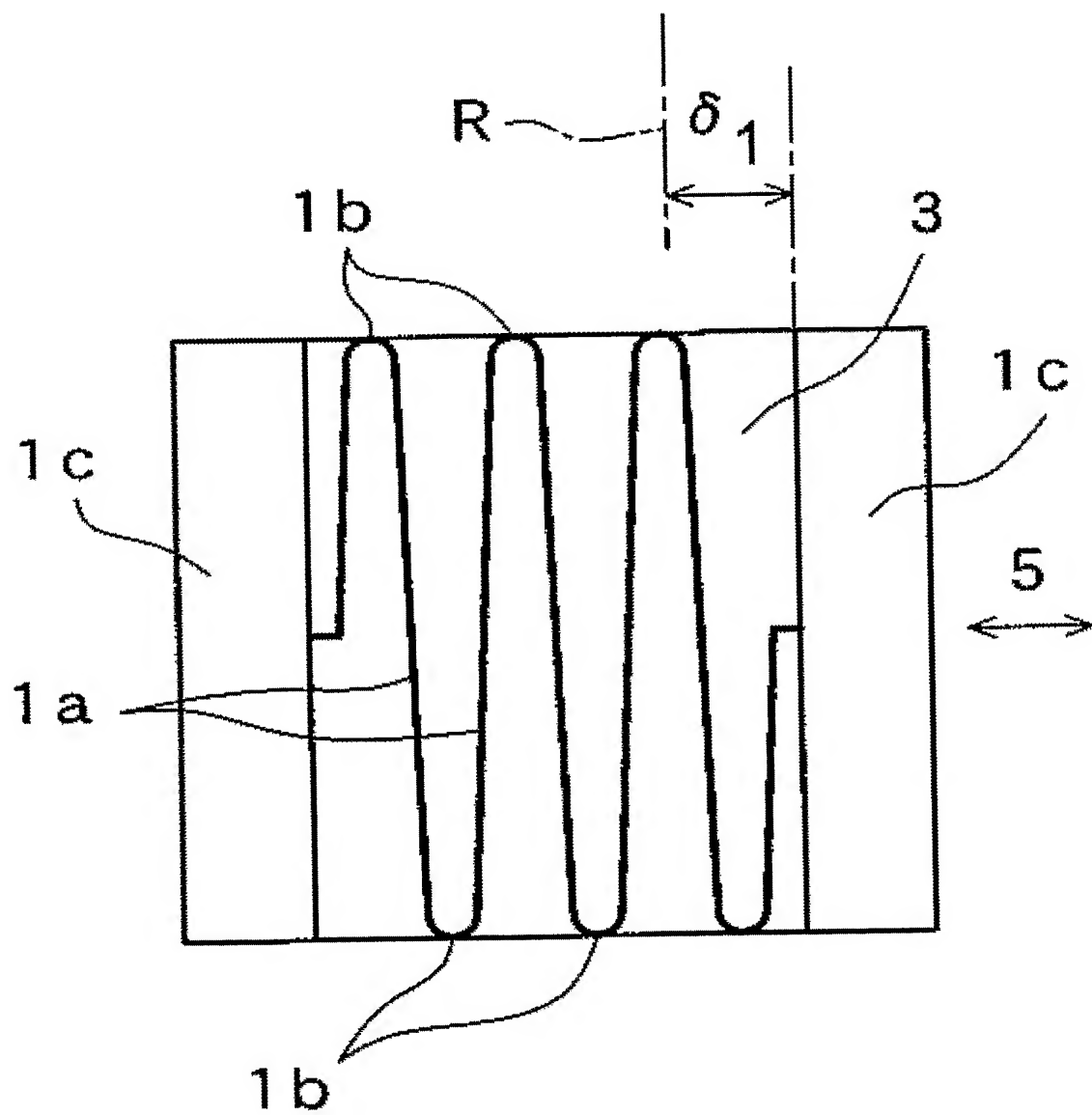
【図 2 D】



【図 3 A】

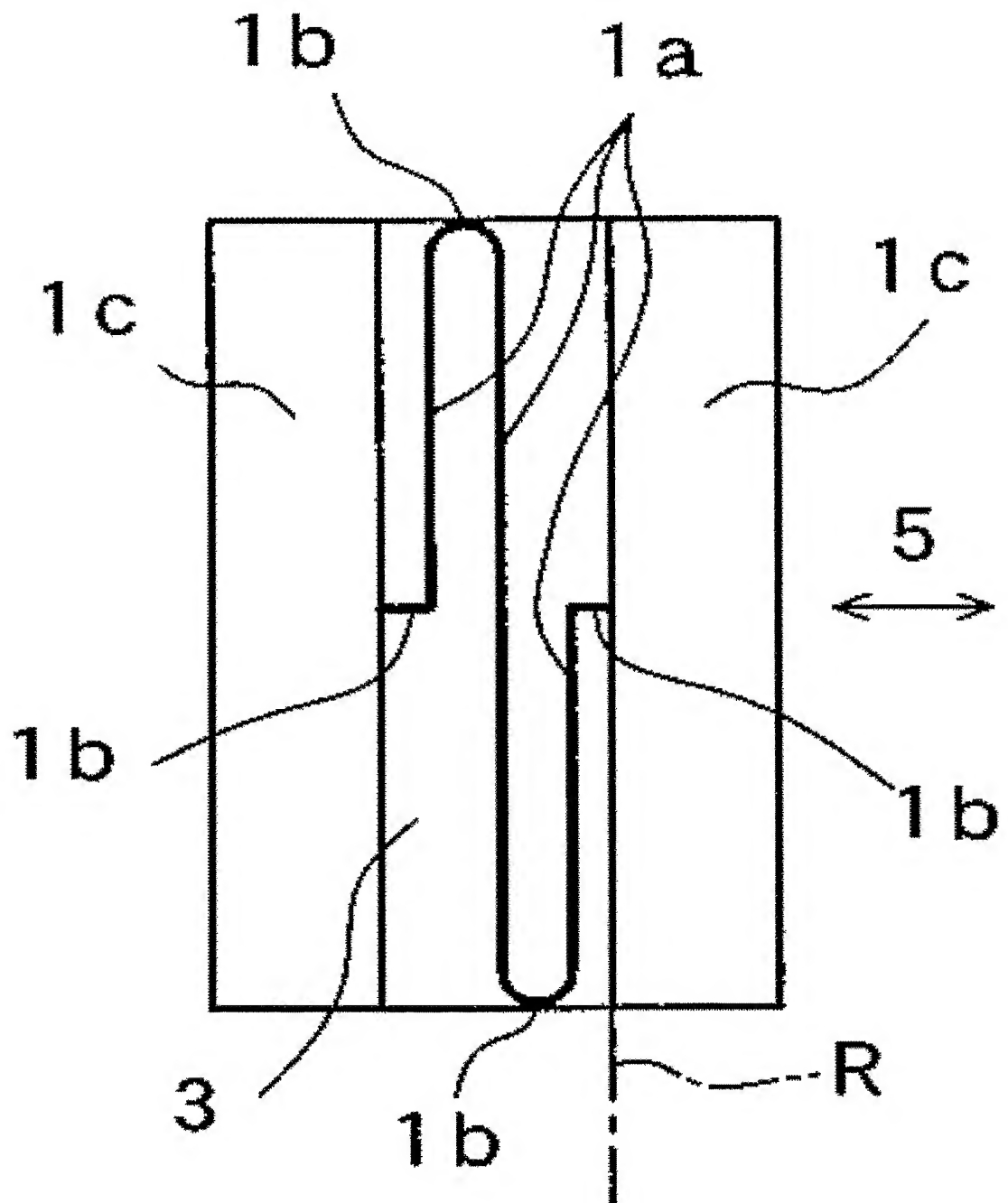


【図 3 B】

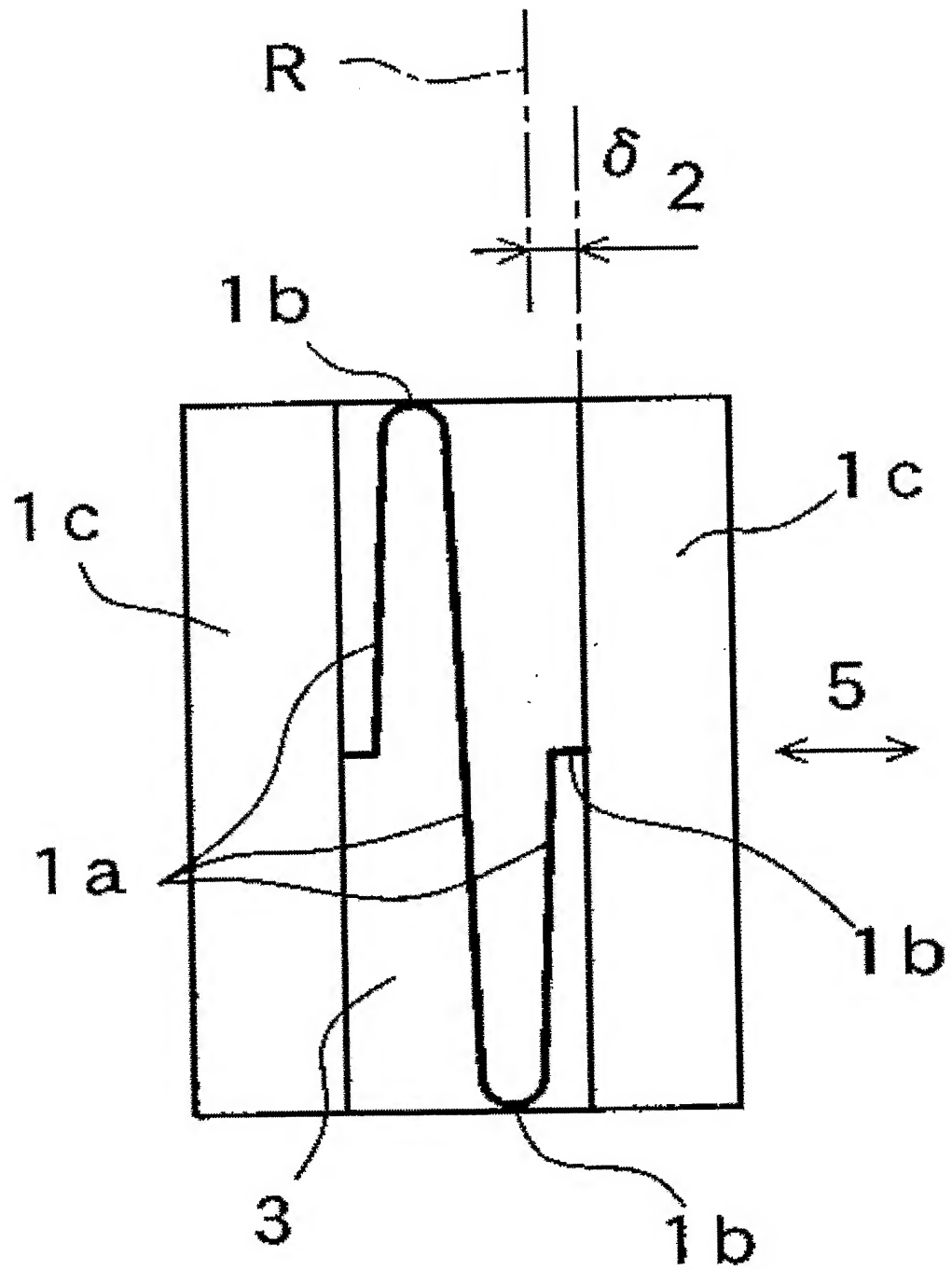




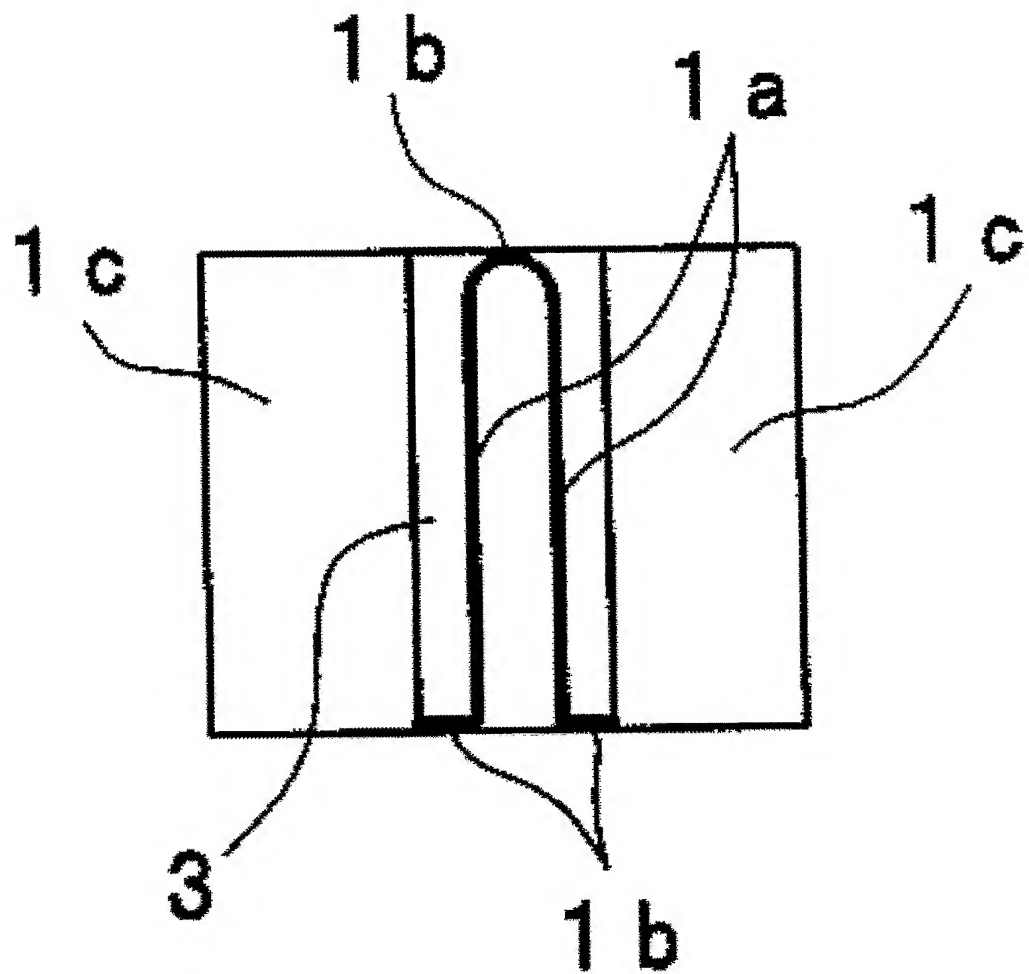
【図 3 C】



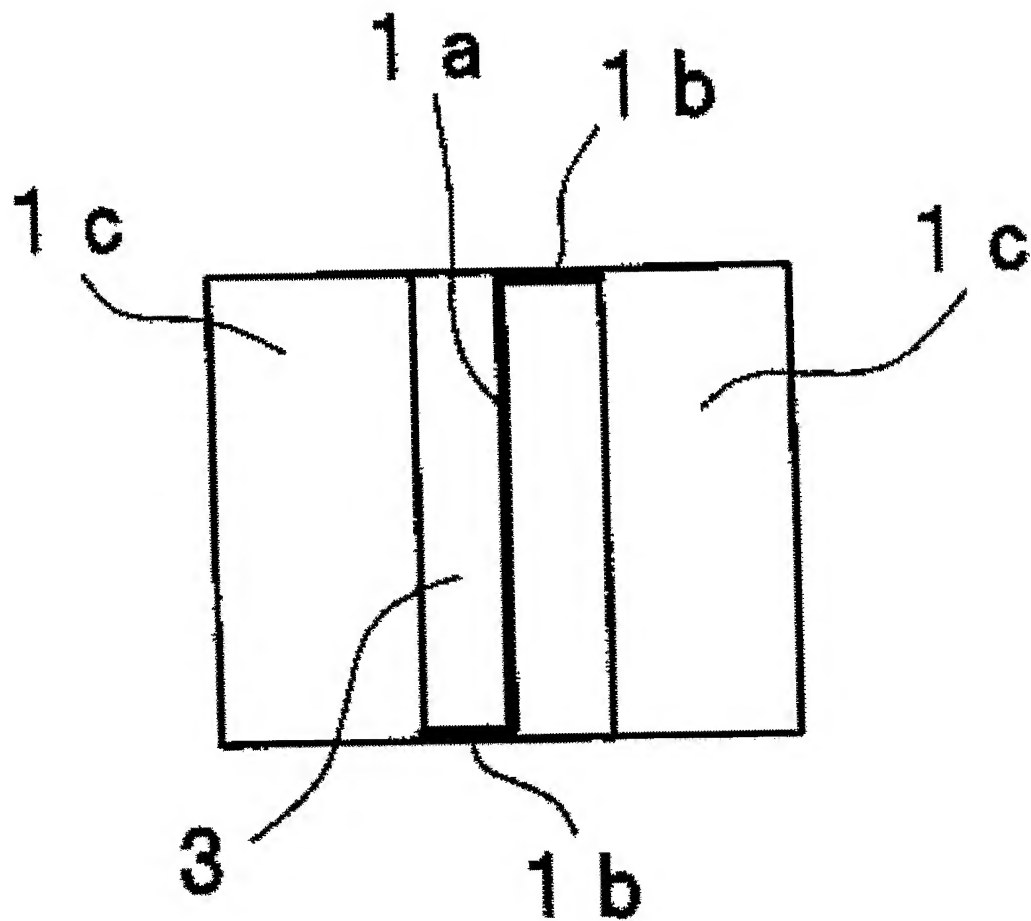
【図 3 D】



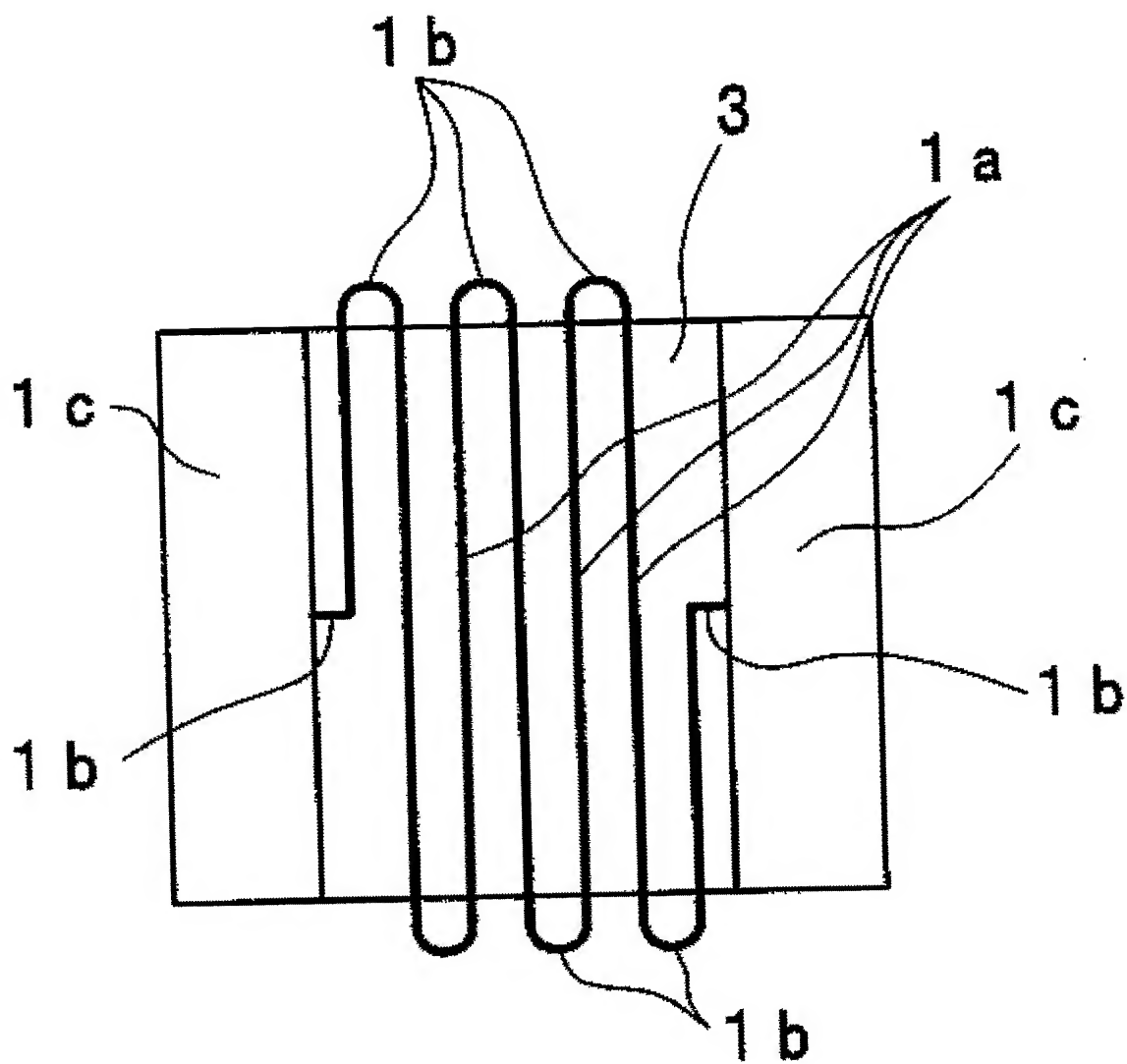
【図 3 E】



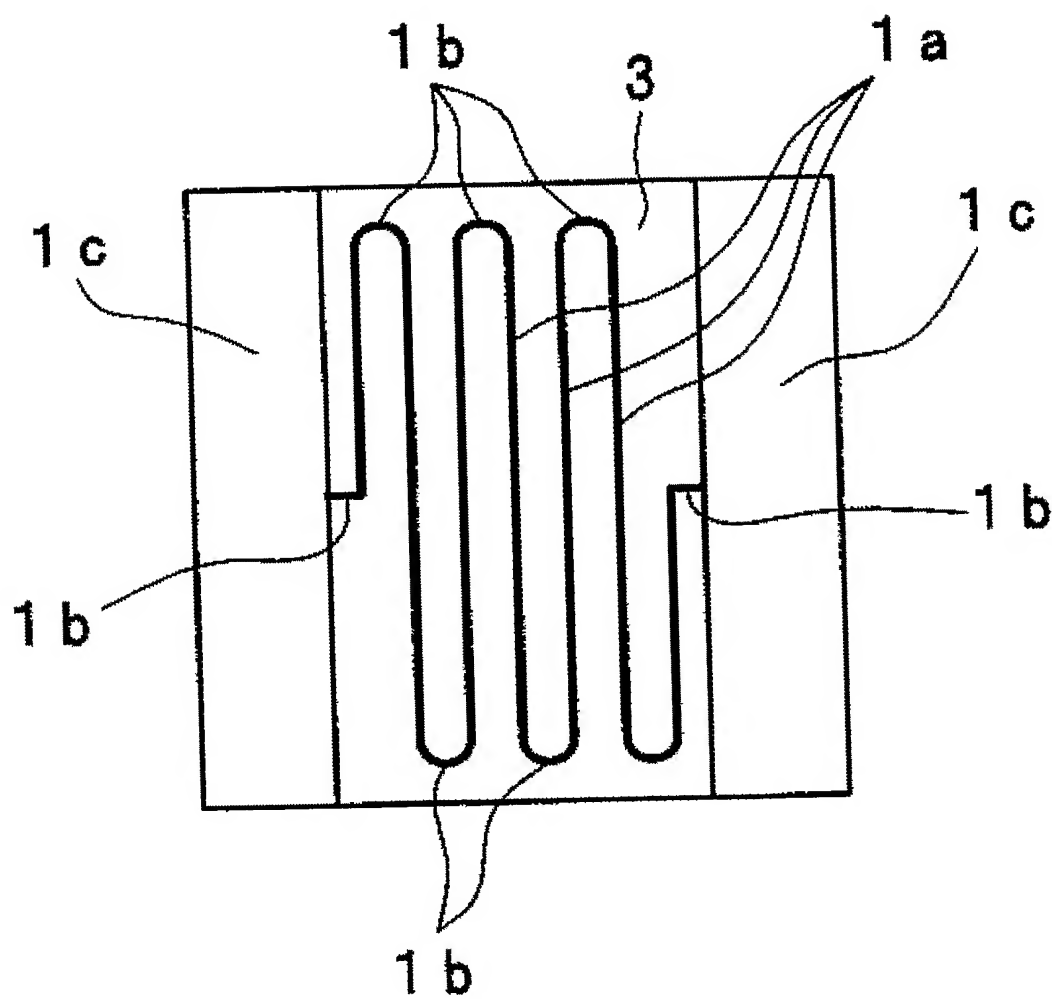
【図 3 F】



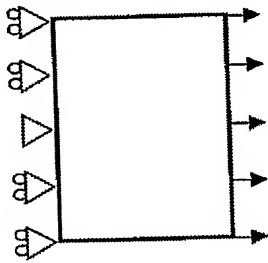
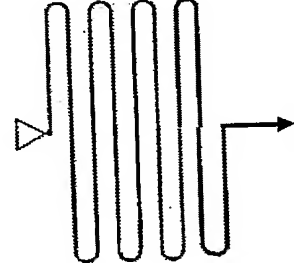
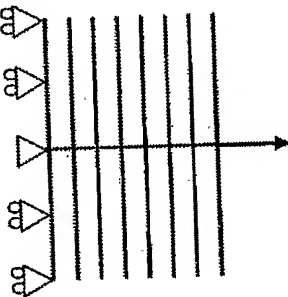
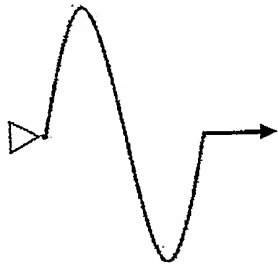
【図 3 G】



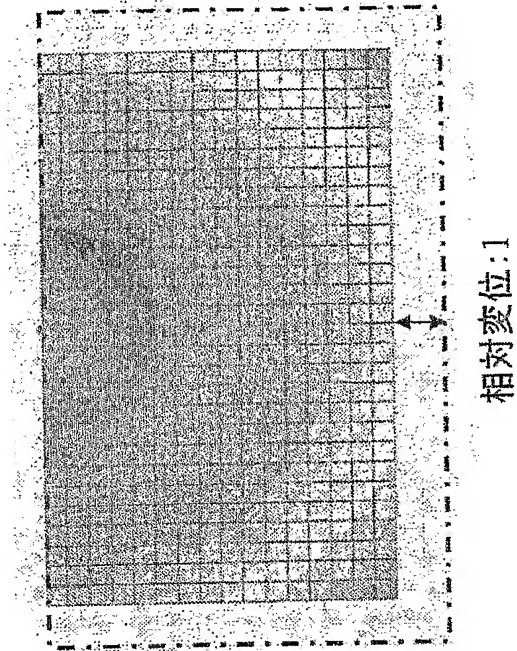
【図 3 H】



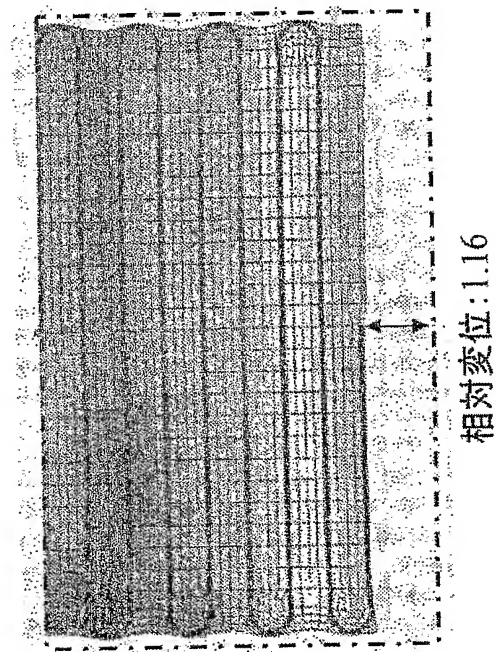
【図 4】

電極形状	(a) 平板 (べた形状)	(b) 第1実施形態	(c) 連結部を長手方向に連ねた場合	(d) 波形
電極構成図				
計算前提値 材質: SUS304 弾性率: $E=0.072 \times 10^{12} \text{N/m}^2$ 板厚: 0.010mm	寸法 幅: 14mm、長さ: 8mm 荷重 (分布荷重): Total Load=1mN	寸法 全体幅: 14mm、全体長: 8mm 線の幅: 0.1mm、ピッチ: 1mm 荷重 (集中荷重): 1mN	寸法 全体幅: 14mm、全体長: 8mm 線の幅: 0.1mm、ピッチ: 1mm 荷重 (集中荷重): 1mN	寸法 全体幅: 14mm、全体長: 8mm 線の幅: 0.1mm、ピッチ: 8mm 荷重 (集中荷重): 1mN
計算結果	変位 0.308 $\mu\text{m}$	変位 50.56mm	変位 38.6 $\mu\text{m}$	変位 3.31mm
剛性比 * 平板との剛性比	1	$6.1 \times 10^{-6}$	$7.9 \times 10^{-3}$	$9.31 \times 10^{-5}$

【図 5 A】

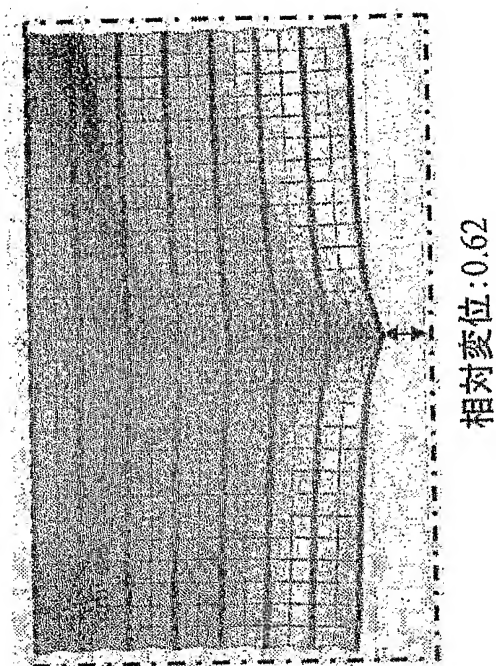


【図 5 B】

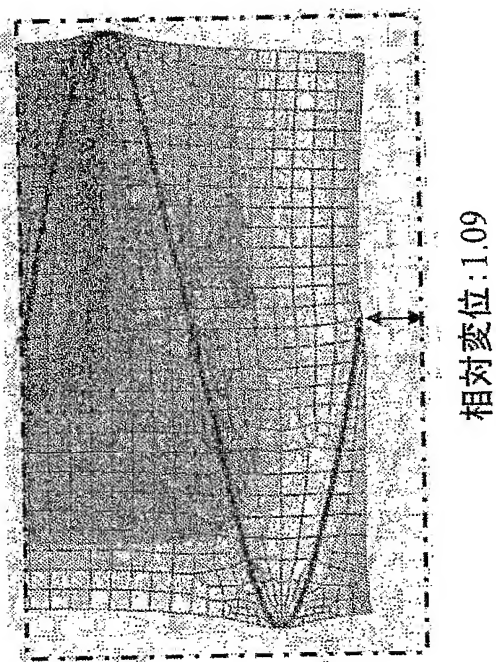




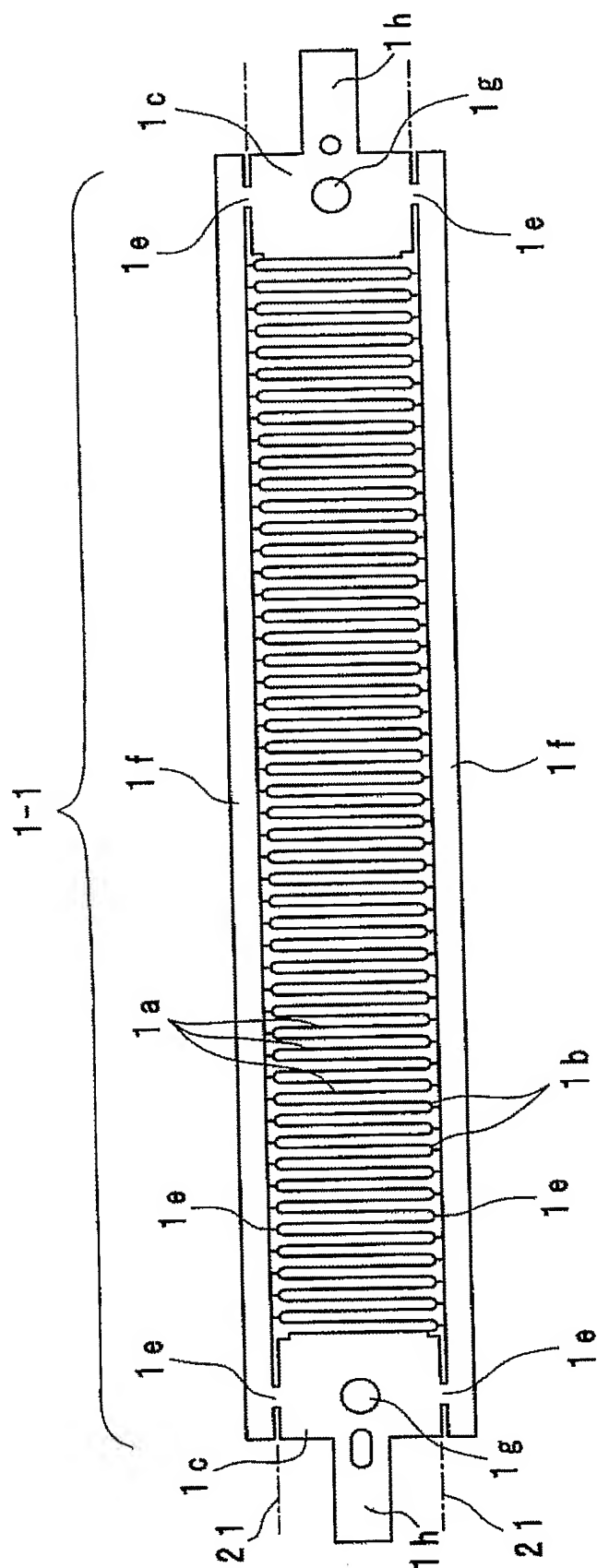
【図 5 C】



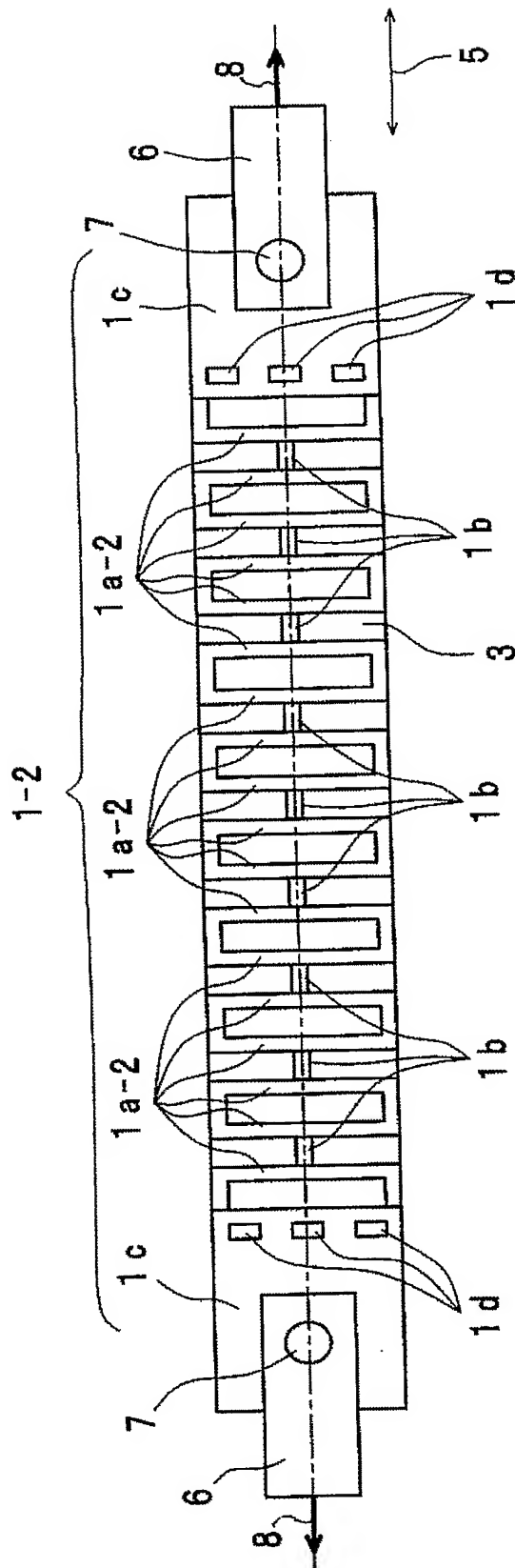
【図 5 D】



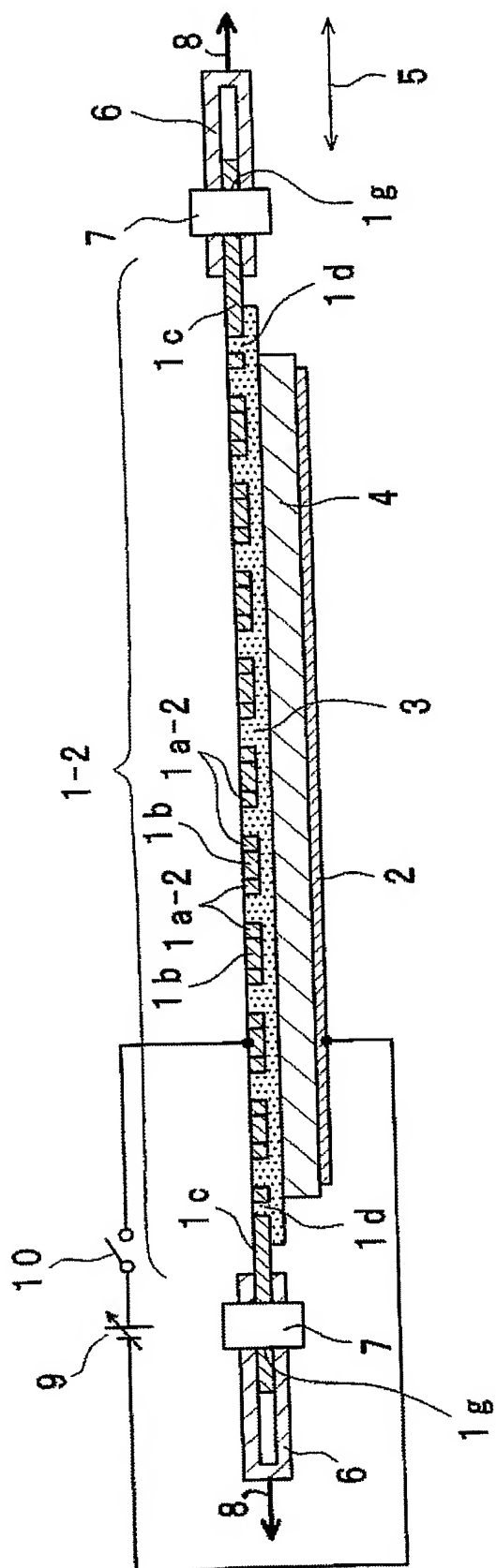
【図 6】



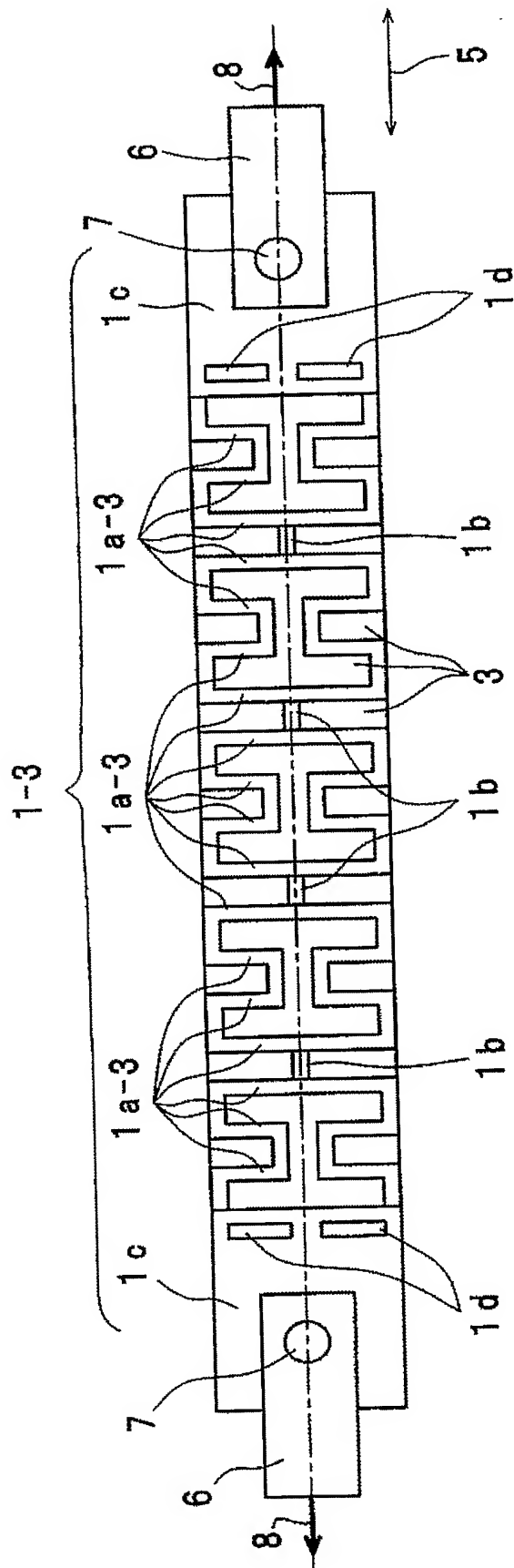
【図 7 A】



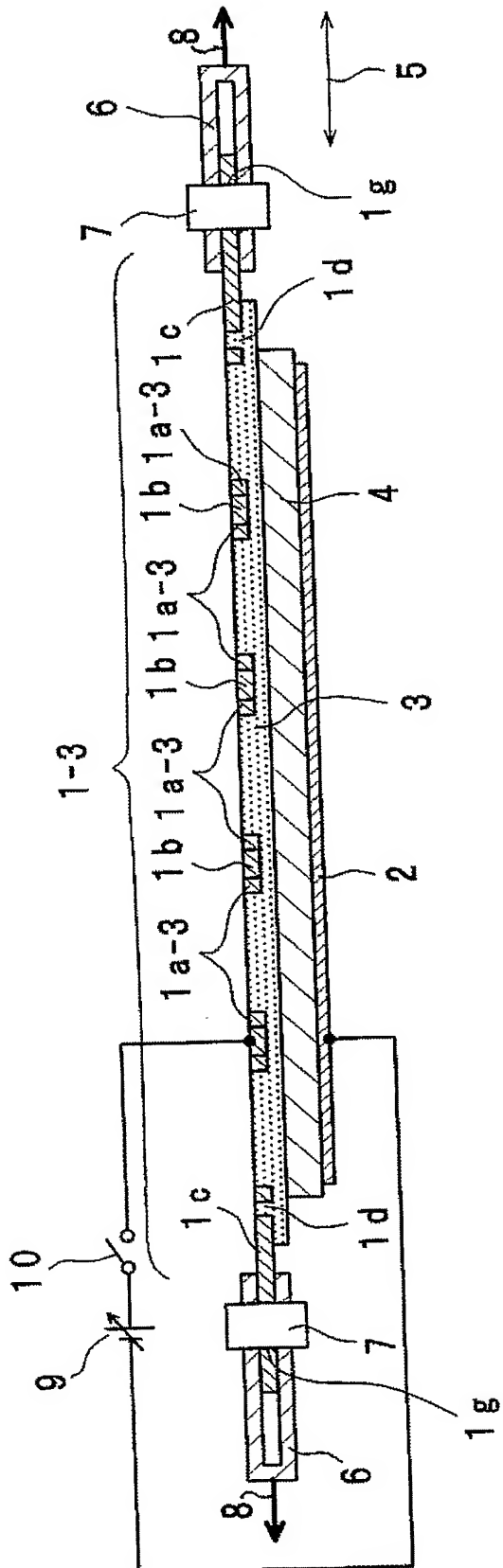
【図 7 B】



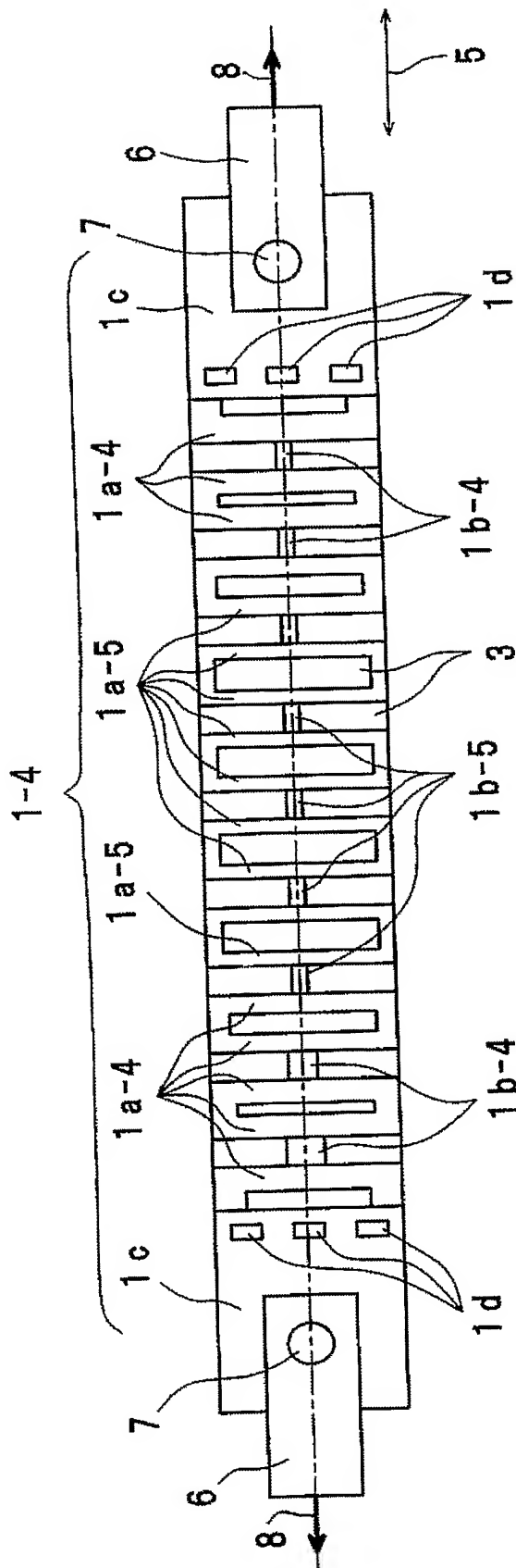
【図 8 A】



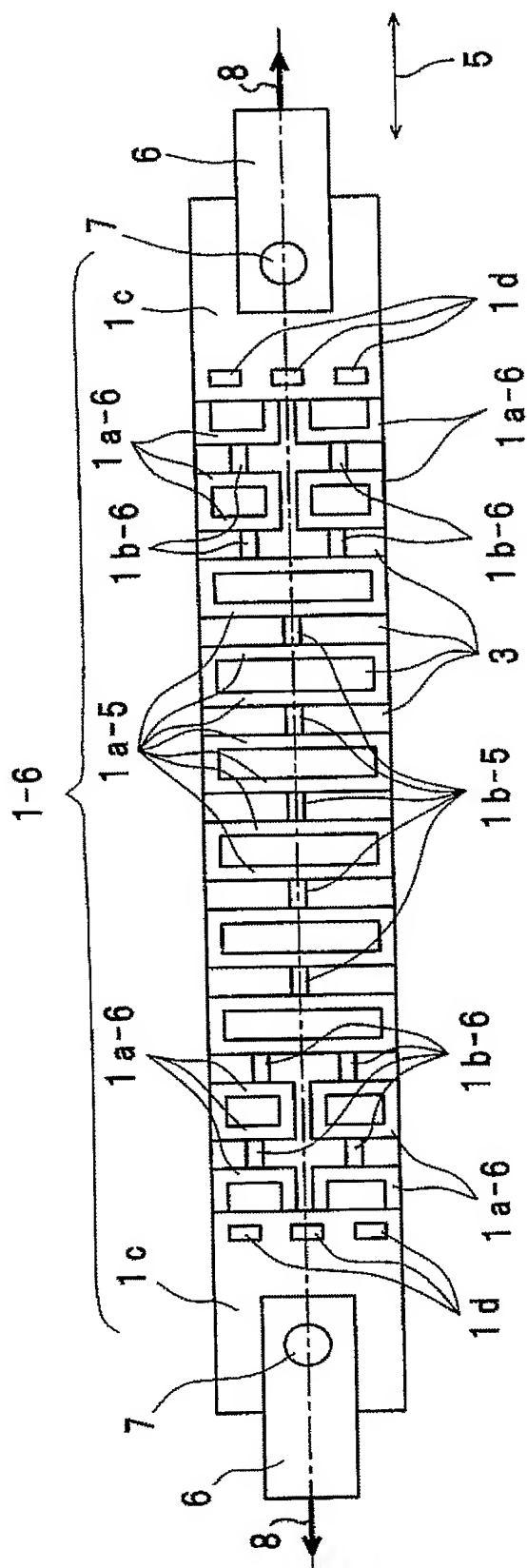
【図 8 B】



【図 9 A】

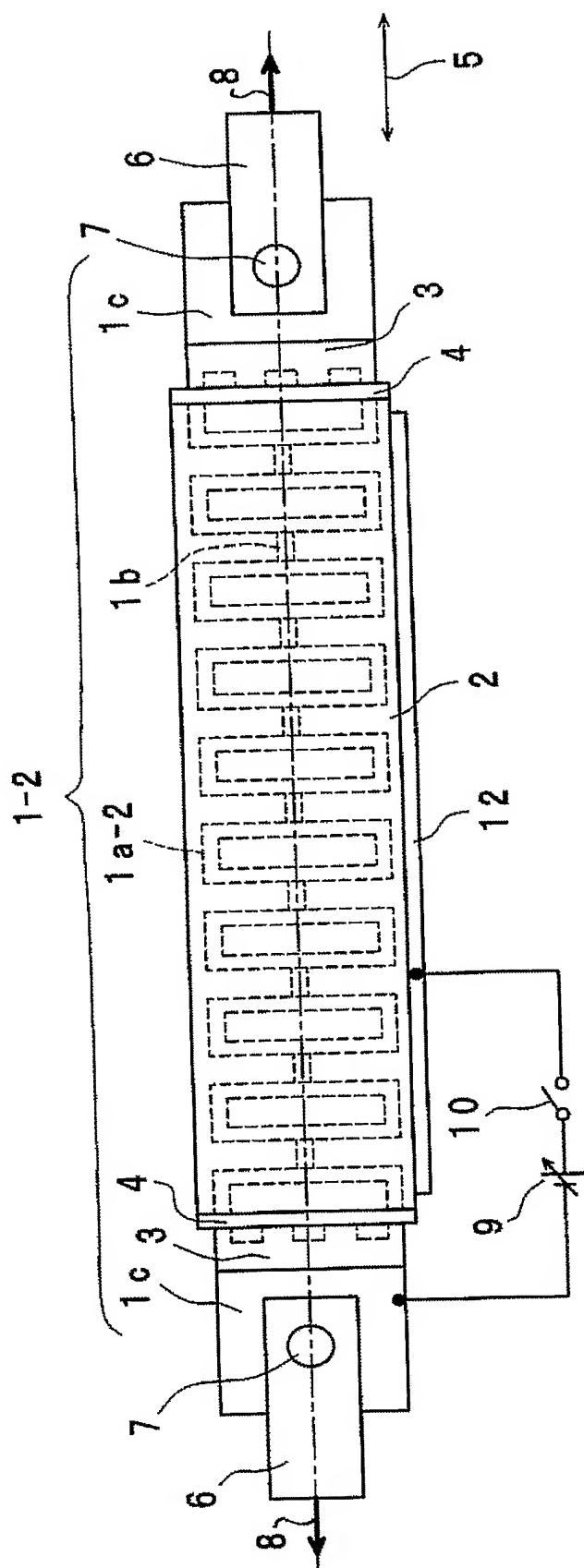


【図 9 B】

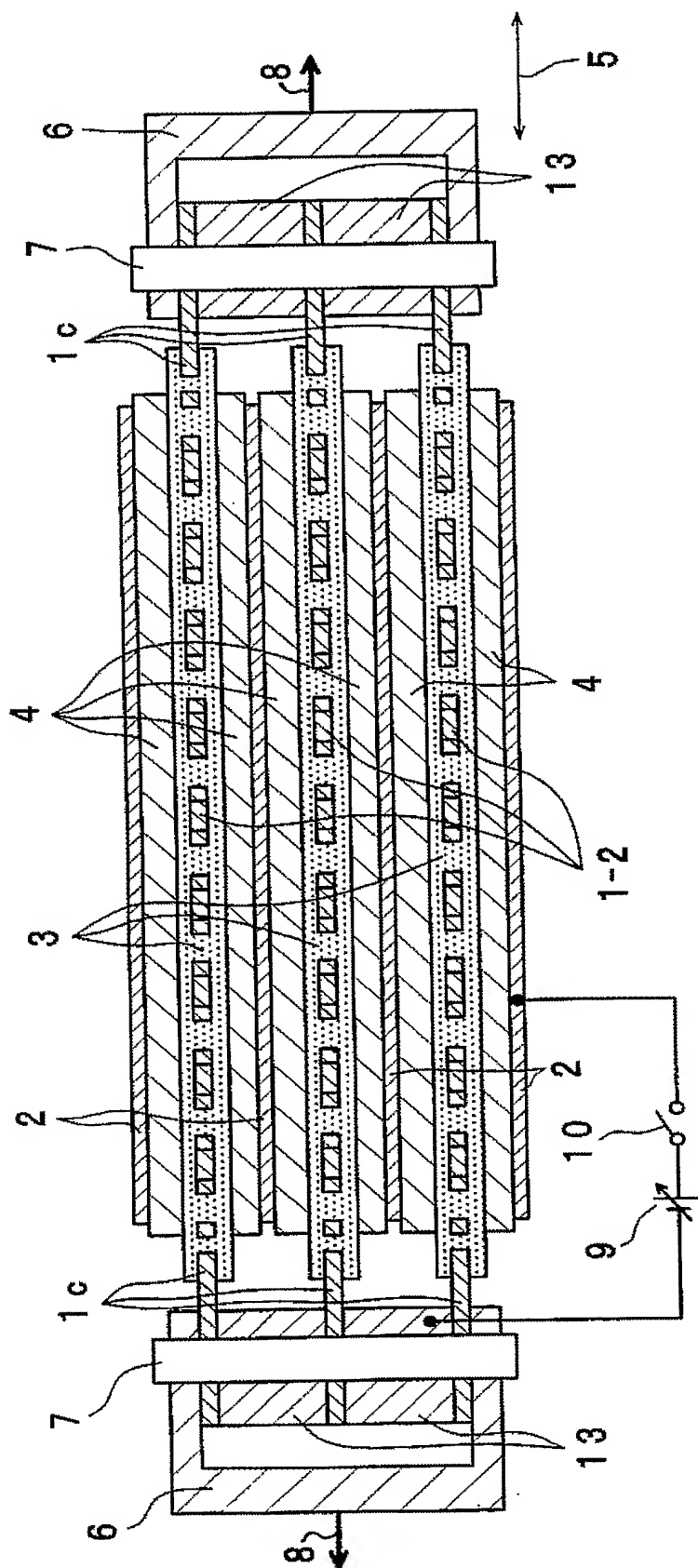




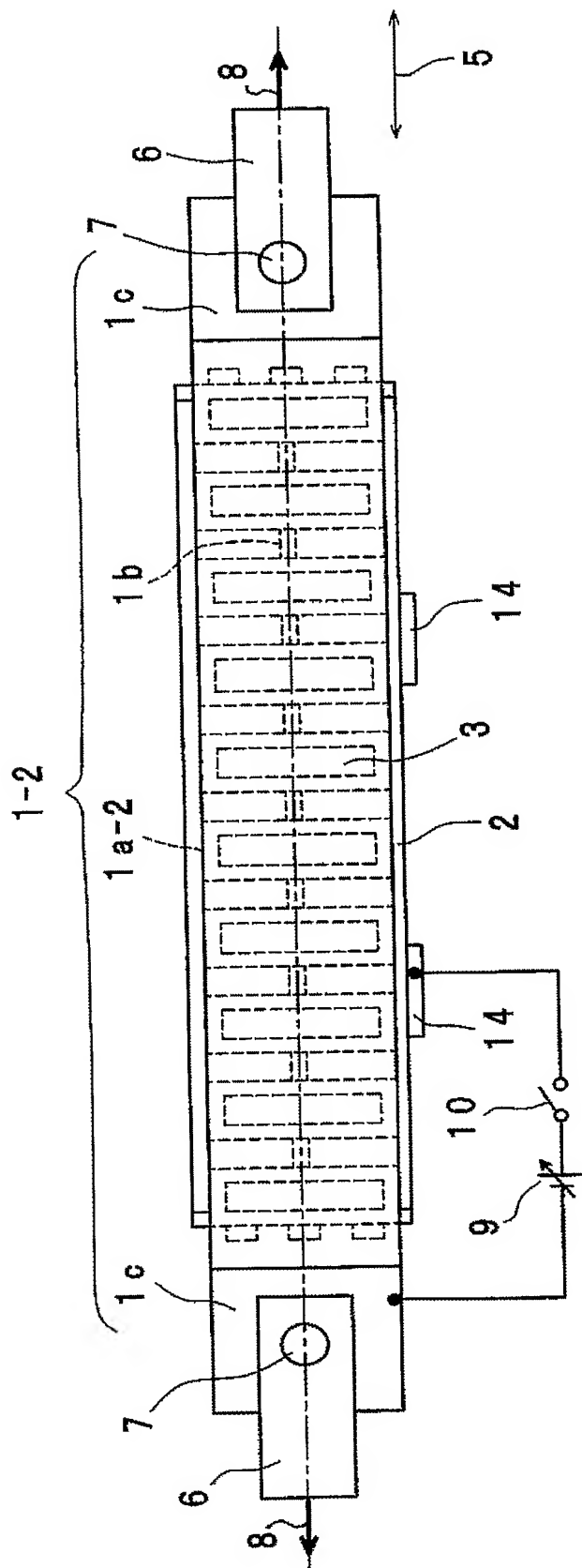
【図 10 A】



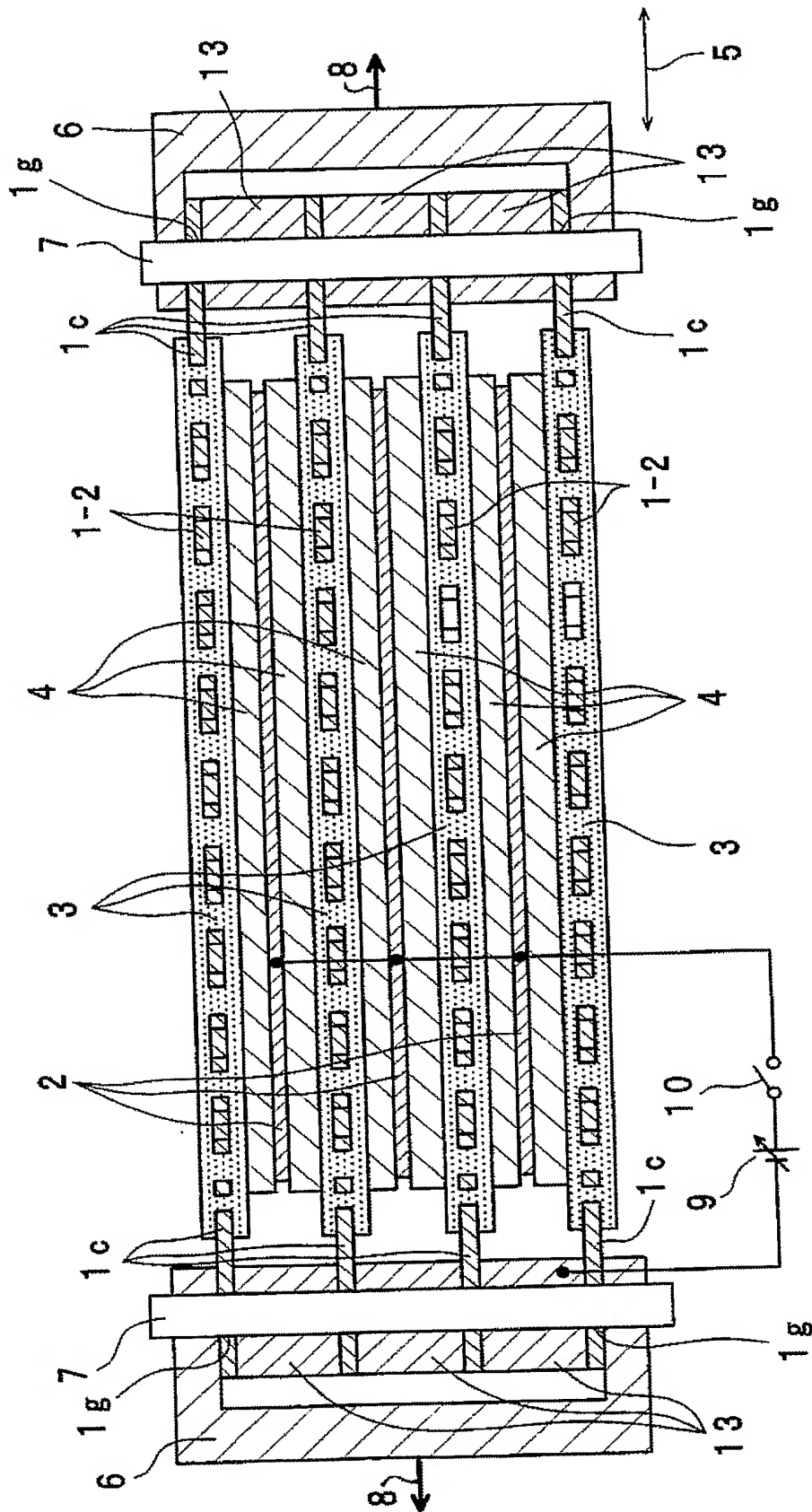
【図 10 B】



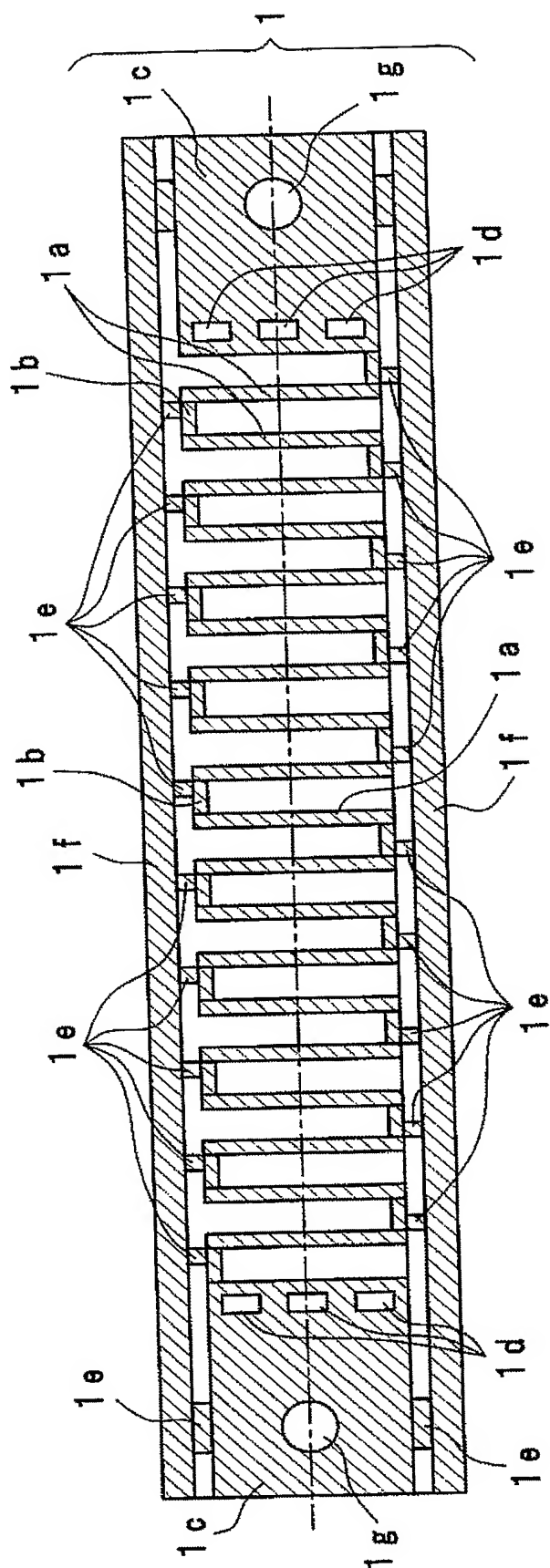
【図 11A】



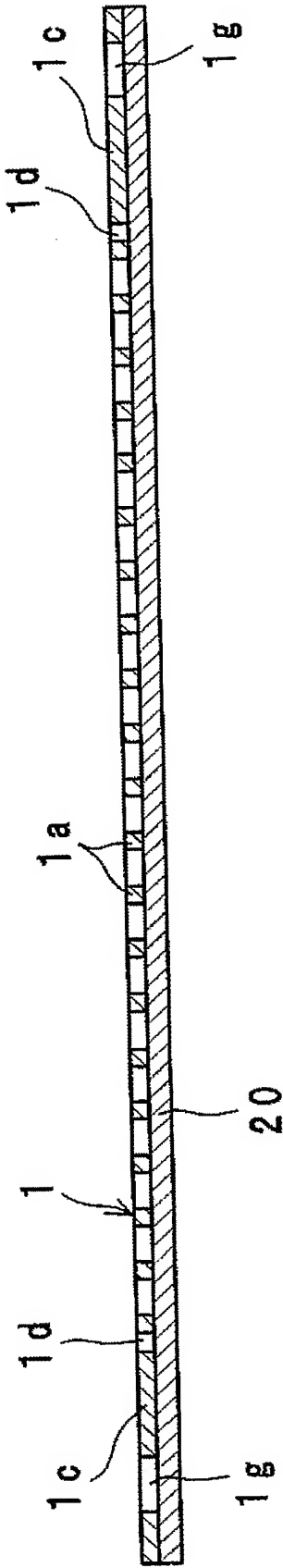
【図 11 B】



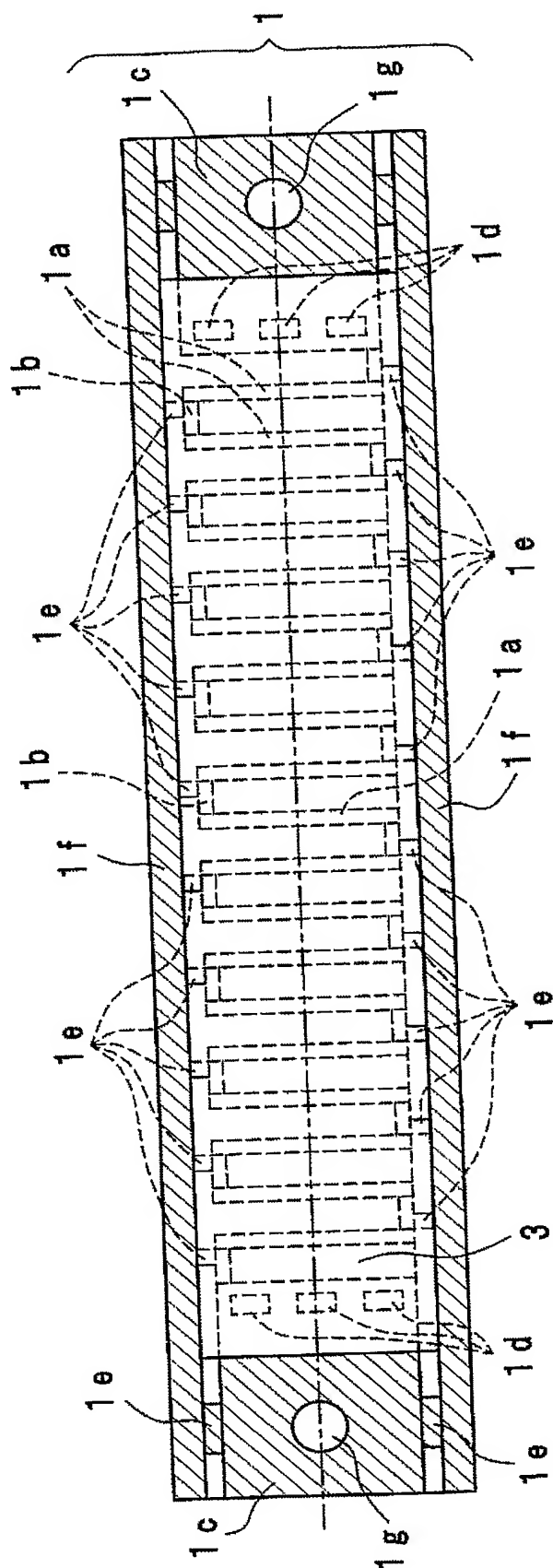
【図 12 A】



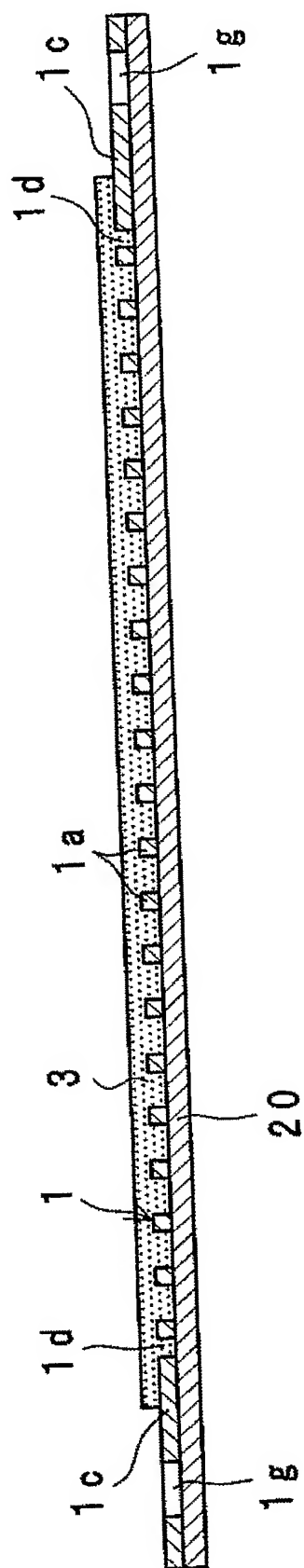
【図 1 2 B】



【図 12 C】

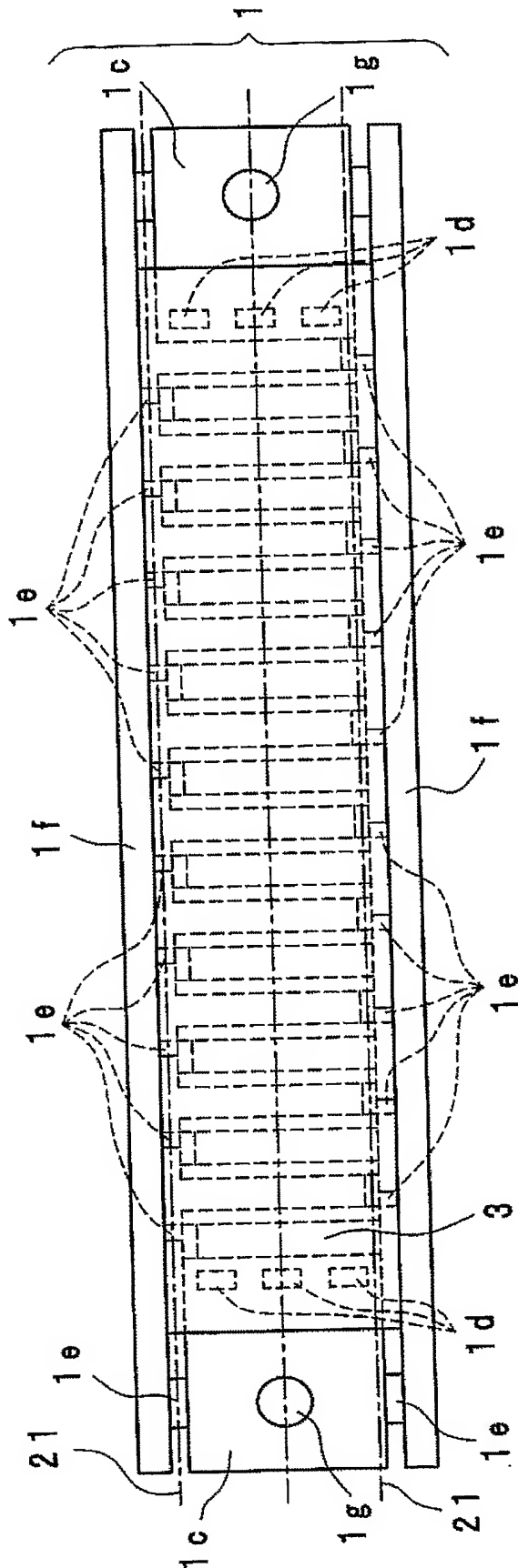


【図 12 D】

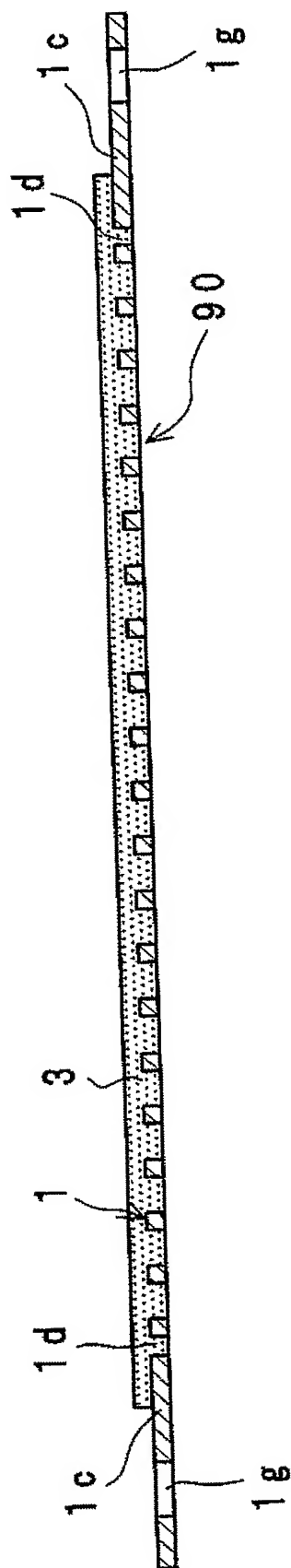




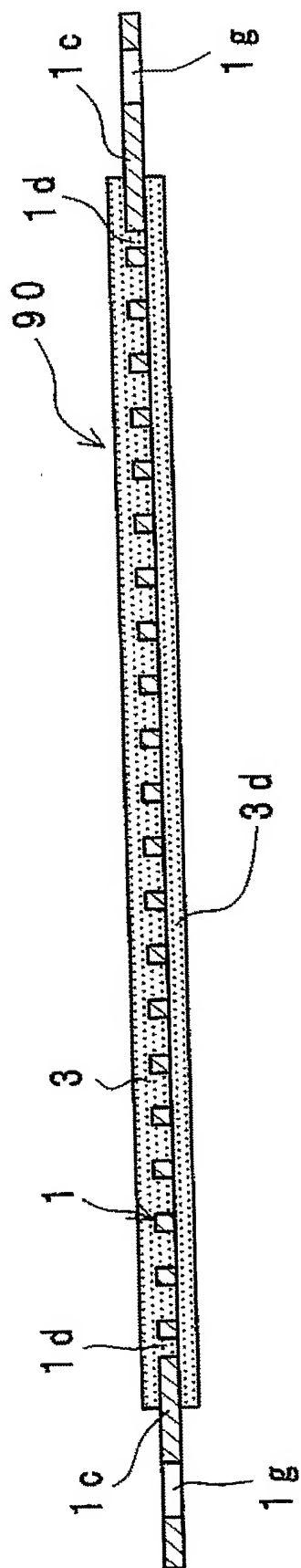
【図 12E】



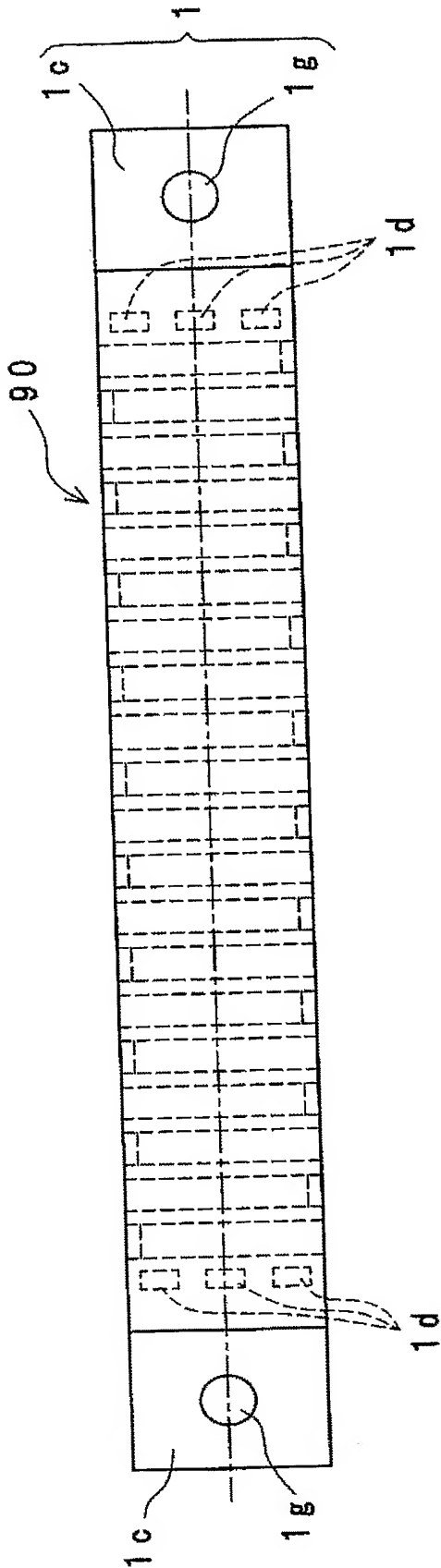
【図 12 F】



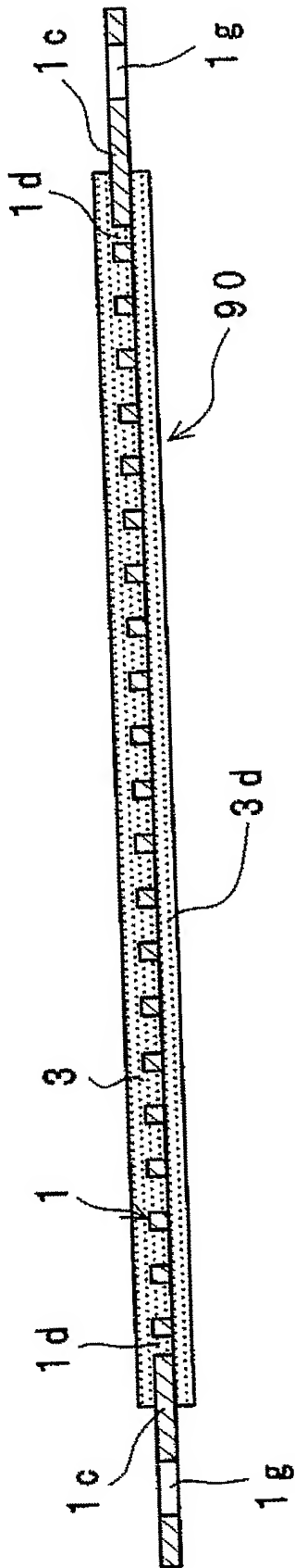
【図 12 G】



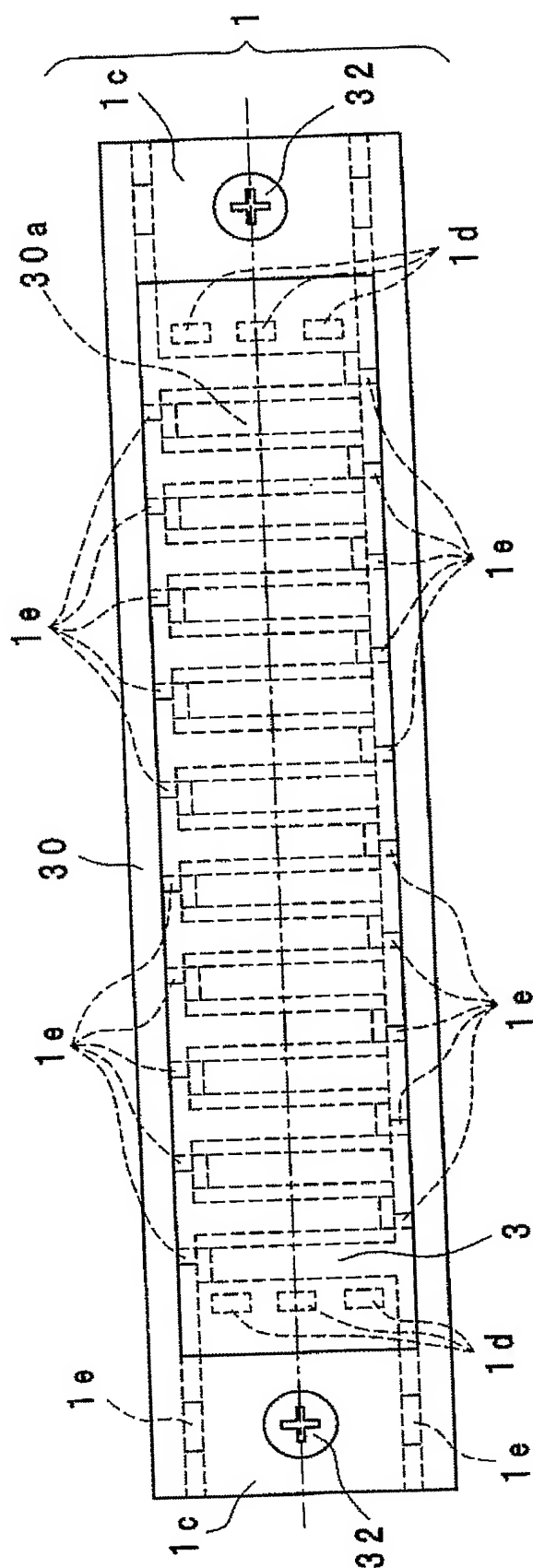
【図 12H】



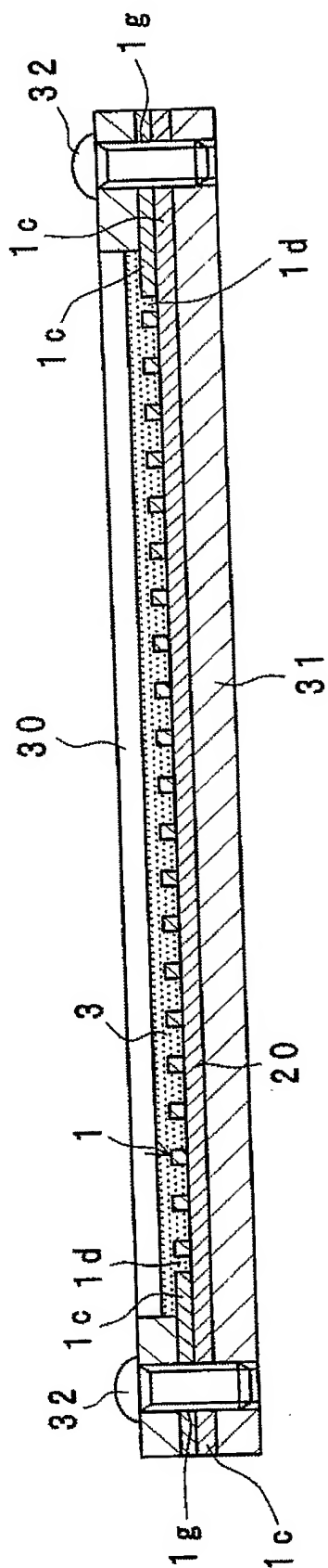
【図 12 I】



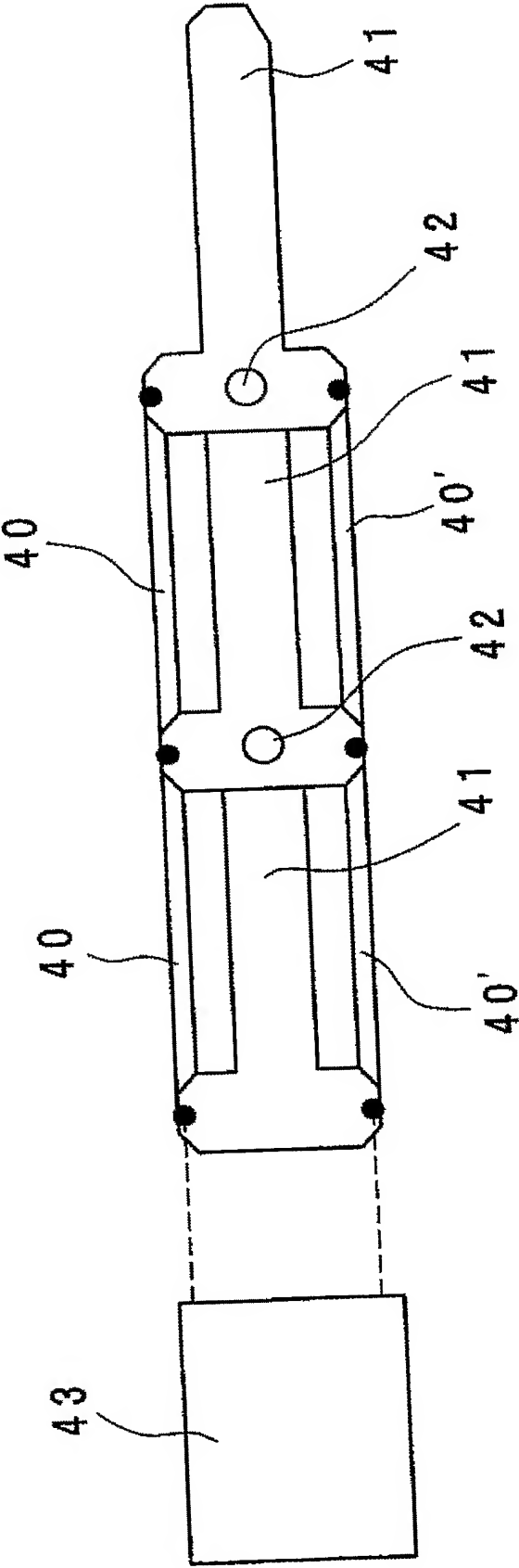
【図 13 A】



【図 13 B】

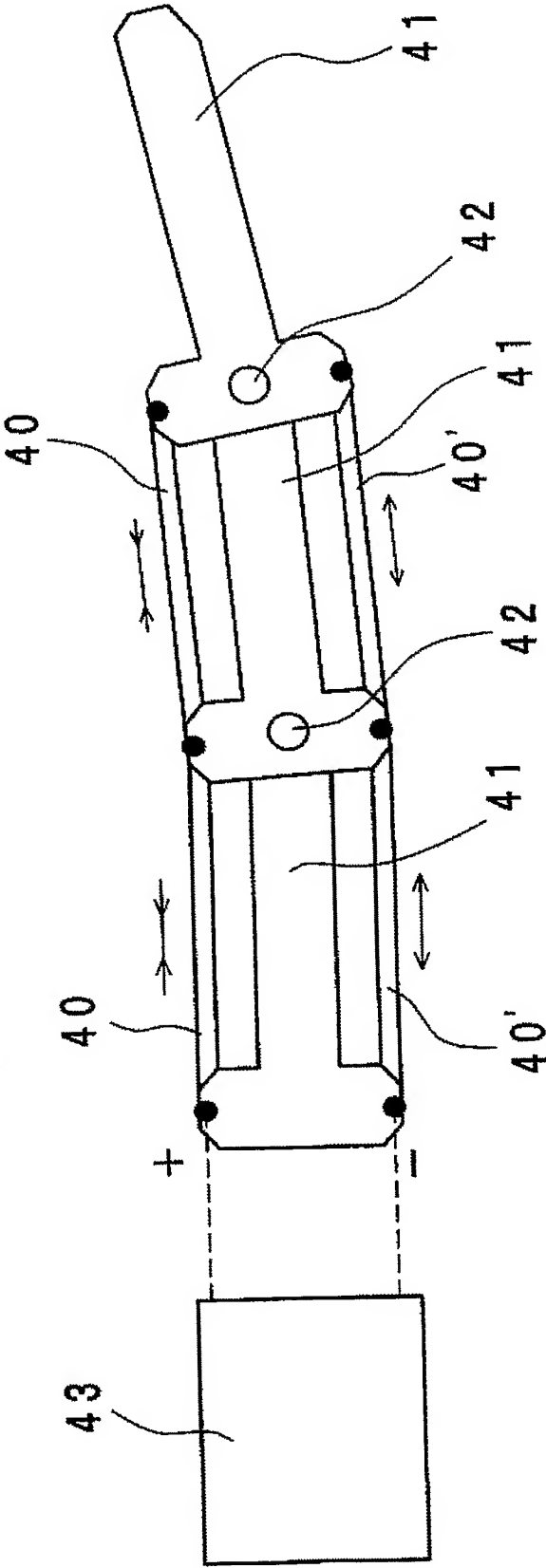


【図 14 A】





【図 14 B】



## 【書類名】 要約書

## 【要約】

【課題】 家事支援や仕事支援や介護支援などに使用可能なロボット等の駆動源として、駆動源自体が小型軽量かつ柔軟で、安全であるアクチュエータ及びその平板状電極支持体の製造方法を提供する。

【解決手段】 導電性ポリマー層 3 を設けた電極 1 と対向電極 2 の間に導電性ポリマー層に接した電解質層 4 を有し、両電極間に電界を印加することにより導電性ポリマー層を膨脹収縮変形させるアクチュエータであって、導電性ポリマー層を設けた電極が、導電性ポリマー層の伸縮方向である長手方向に低剛性となるようにパターンニングした平板状電極である。

【選択図】 図 1 A

特願 2 0 0 4 - 0 2 8 8 3 8

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[ 0 0 0 0 0 5 8 2 1 ]

1. 変更年月日

1 9 9 0 年 8 月 2 8 日

[変更理由]

新規登録

住 所

大阪府門真市大字門真 1 0 0 6 番地

氏 名

松下電器産業株式会社